

***POWERline***

2595

2596

JUSTIERANLEITUNG

Diese Justieranleitung hat für Maschinen  
ab nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

# 2 767 267 →

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Justieranleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord  
D-67661 Kaiserslautern

	Inhalt .....	Seite
<b>1</b>	<b>Justierung.....</b>	<b>4</b>
1.01	Hinweise zur Justierung.....	4
1.02	Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel .....	4
1.03	Abkürzungen.....	4
1.04	Erläuterung der Symbole .....	4
1.05	Justierung der Basismaschine .....	5
1.05.01	Grundstellung des Handrades (Einstellhilfe) .....	5
1.05.02	Ausgleichsgewicht .....	6
1.05.03	Unter-, Ober- und Nadeltransport-Nullstellung .....	7
1.05.04	Unter-, Ober- und Nadeltransport-Schiebebewegung.....	8
1.05.05	Untertransporteur-Hebebewegung .....	9
1.05.06	Untertransporteur-Höhe .....	10
1.05.07	Vorschubdifferenz.....	11
1.05.08	Obertransport-Hub.....	12
1.05.09	Obertransporteur-Hebebewegung .....	13
1.05.10	Nadelhöhe vorjustieren .....	14
1.05.11	Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe und Nadelschutz .....	15
1.05.12	Kapsellüfterweg.....	16
1.05.13	Einstellung des verkürzten Schneidstiches.....	17
1.05.14	Spuler.....	18
1.05.15	Fadenanzugsfeder und Fadenregulator.....	19
1.05.16	Nähfußdruck.....	20
1.05.17	Schmierung.....	21
1.05.18	Begrenzung der Stichtlänge .....	22
1.05.19	Rutschkupplung wieder einrasten.....	23
1.06	Justierung der Fadenabschneid-Einrichtung -900/81 .....	24
1.06.01	Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve .....	24
1.06.02	Stellung und Höhe des Fadenfängers.....	25
1.06.03	Messerdruck .....	26
1.06.04	Unterfaden-Klemmfeder .....	27
1.06.05	Manuelle Schneidprobe .....	28
1.07	Parameterliste.....	29
<b>2</b>	<b>Schaltpläne .....</b>	<b>30</b>
2.01	Blockschaltbild PFAFF 2595 2596 PLUS mit Steuerungspaket P74 ED-L .....	30
2.02	Stromlaufpläne PFAFF 2595 und 2596 PLUS .....	31

## 1 Justierung



Alle Hinweise aus dem **Kapitel 1 Sicherheit** der Betriebsanleitung sind zu beachten! Insbesondere ist darauf zu achten, dass alle Schutzeinrichtungen nach der Justierung wieder ordnungsgemäß montiert sind, siehe **Kapitel 1.06 Gefahrenhinweise** der Betriebsanleitung!



Wenn nicht anders beschrieben, ist die Maschine vor allen Justierarbeiten vom elektrischen Netz zu trennen!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine!

### 1.01 Hinweise zur Justierung

Alle Justierungen dieser Anleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine und dürfen nur von entsprechend ausgebildetem Fachpersonal ausgeführt werden. Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Justierarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt. Die Reihenfolge der nachfolgenden Kapitel entspricht der sinnvollen Arbeitsfolge bei komplett einzustellender Maschine. Werden nur einzelne Arbeitsschritte gezielt durchgeführt, sind immer auch die vor- und nachstehenden Kapitel zu beachten. Die in Klammern ( ) stehenden Schrauben und Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Justieren zu lösen und nach dem Justieren wieder festzudrehen sind.

### 1.02 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel

- 1 Satz Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- 1 Satz Schraubenschlüssel von 7 bis 14 mm Schlüsselweite
- 1 Satz Innensechskantschlüssel von 1,5 bis 6 mm
- 1 Lehre für den Obertransporteurhub 5,0 mm (Best.-Nr. 61-111 633-60)
- 1 Transporteur-Einstellehre (Best.-Nr. 61-111 689-04)
- 1 Metallmaßstab (Best.-Nr. 08-880 218-00)
- Nähfaden und Einnähmaterial

### 1.03 Abkürzungen

o.T. = oberer Totpunkt

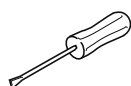
u.T. = unterer Totpunkt

### 1.04 Erläuterung der Symbole

In dieser Justieranleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



Hinweis, Information



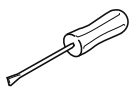
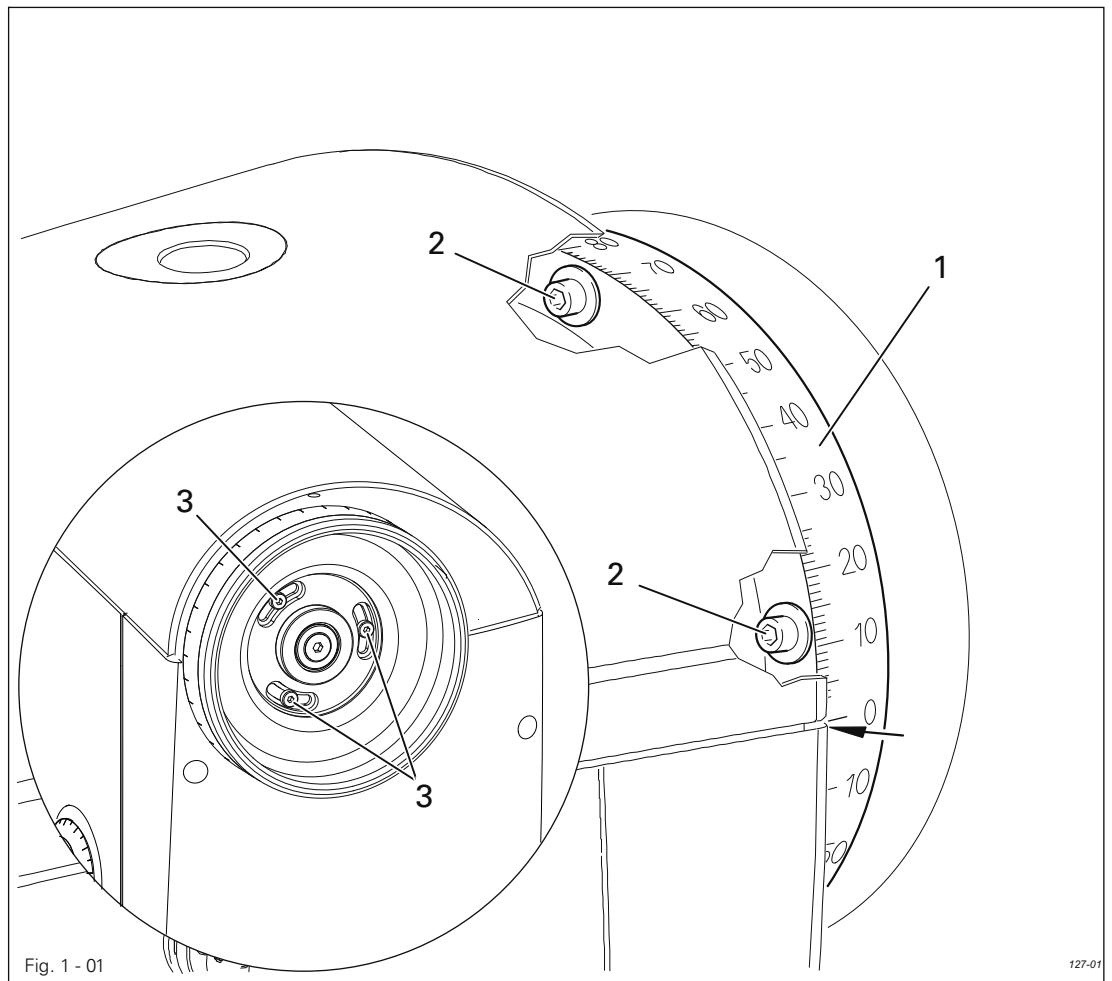
Wartung, Reparatur, Justierung, Instandhaltung  
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeit)

## 1.05 Justierung der Basismaschine

### 1.05.01 Grundstellung des Handrades (Einstellhilfe)

#### Regel

In o.T. Nadelstange soll die Markierung "0" auf der Skala in Höhe der Oberkante des Riemenschutzes stehen (siehe Pfeil).

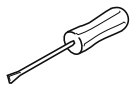
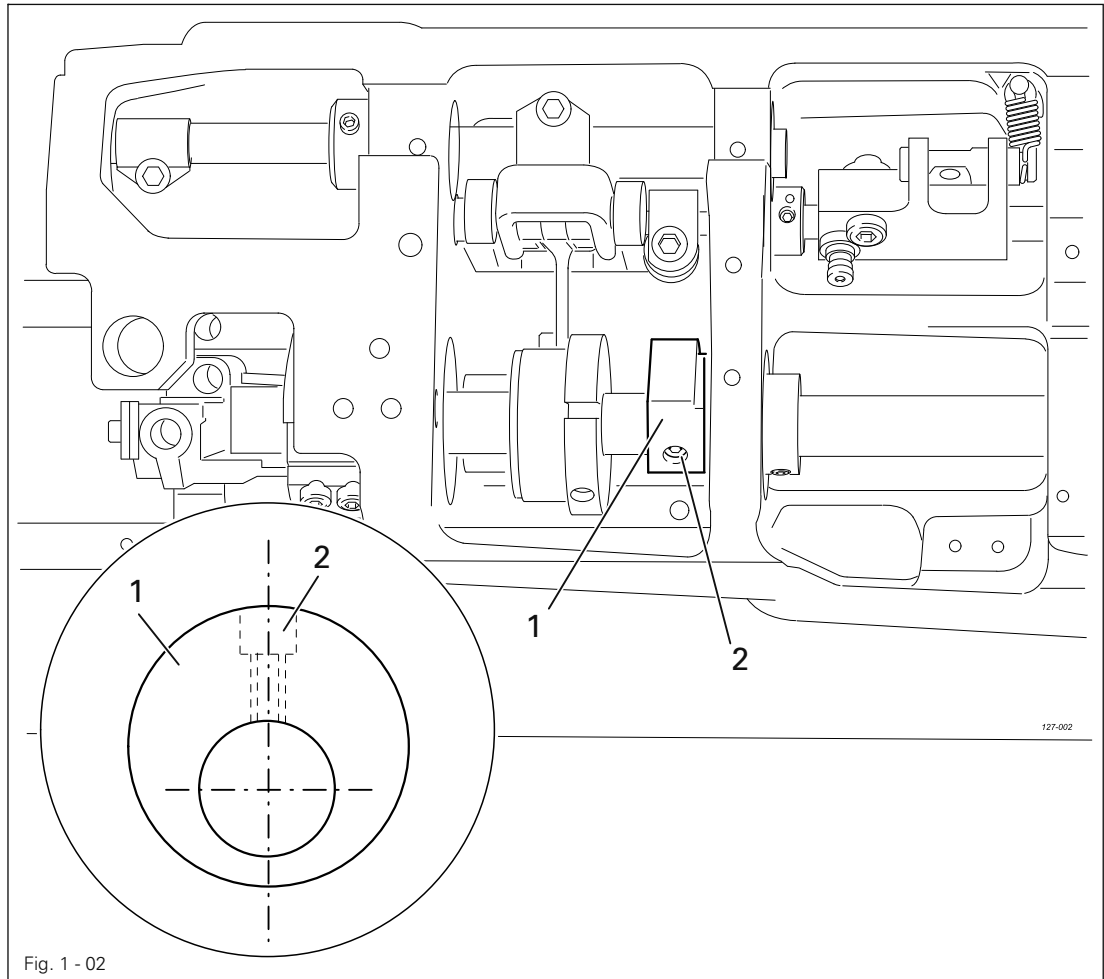


- Skalenring 1 ( je nach Ausführung Schrauben 2 oder 3 ) entsprechend der Regel verdrehen.

## 1.05.02 Ausgleichsgewicht

### Regel

In u.T. Nadelstange (Handradposition  $180^\circ$ ) soll die größte Exzentrizität des Ausgleichsgewichts **1** oben stehen.

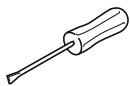
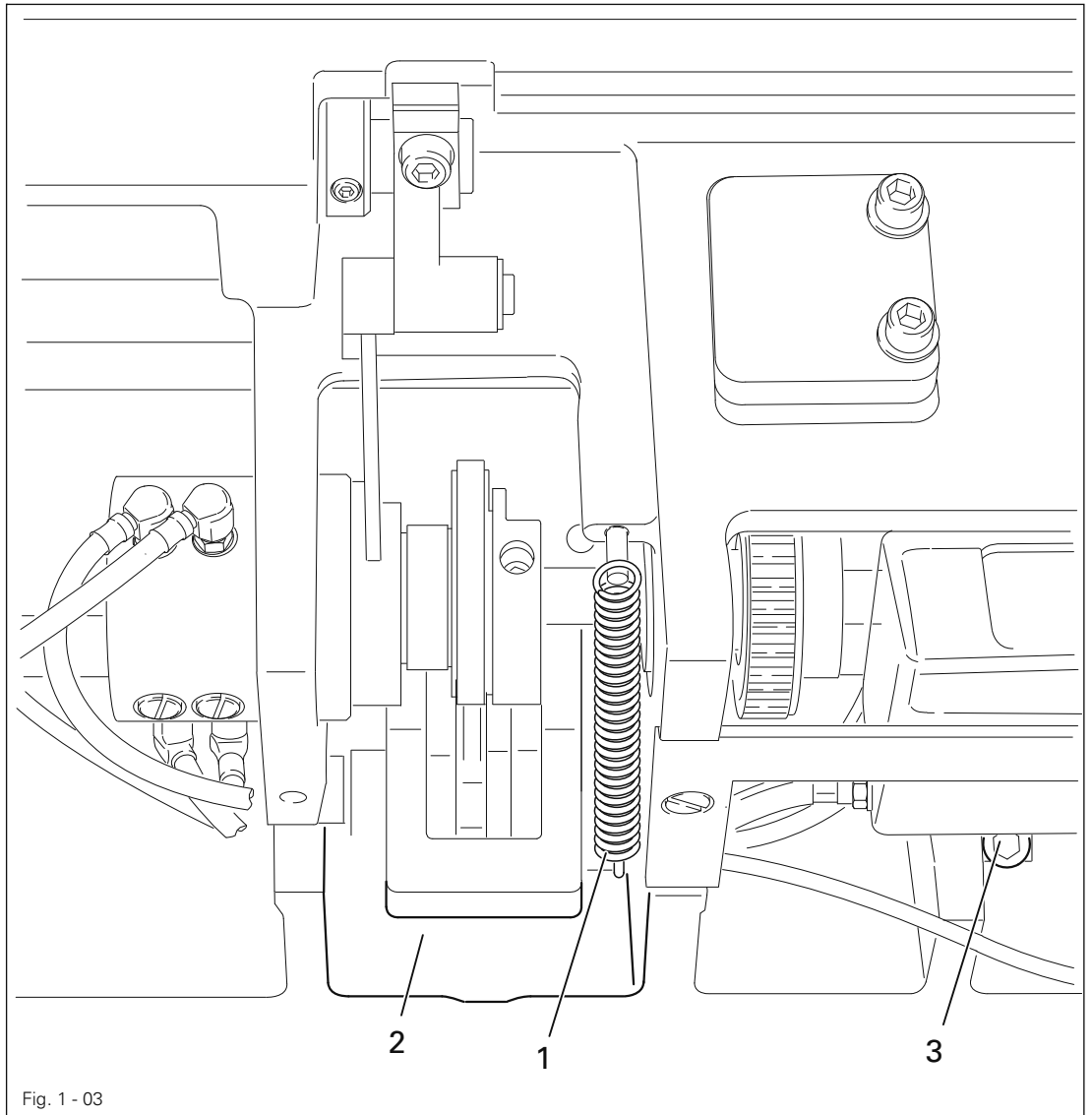


- Ausgleichsgewicht **1** ( Schraube **2** ) entsprechend **Regel** verdrehen.

## 1.05.03 Unter-, Ober- und Nadeltransport-Nullstellung

### Regel

Bei Stichlängeneinstellung "0" sollen beim Drehen am Handrad der Ober- und Untertransporteur sowie die Nadelstange keine Schiebbewegung ausführen.

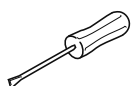
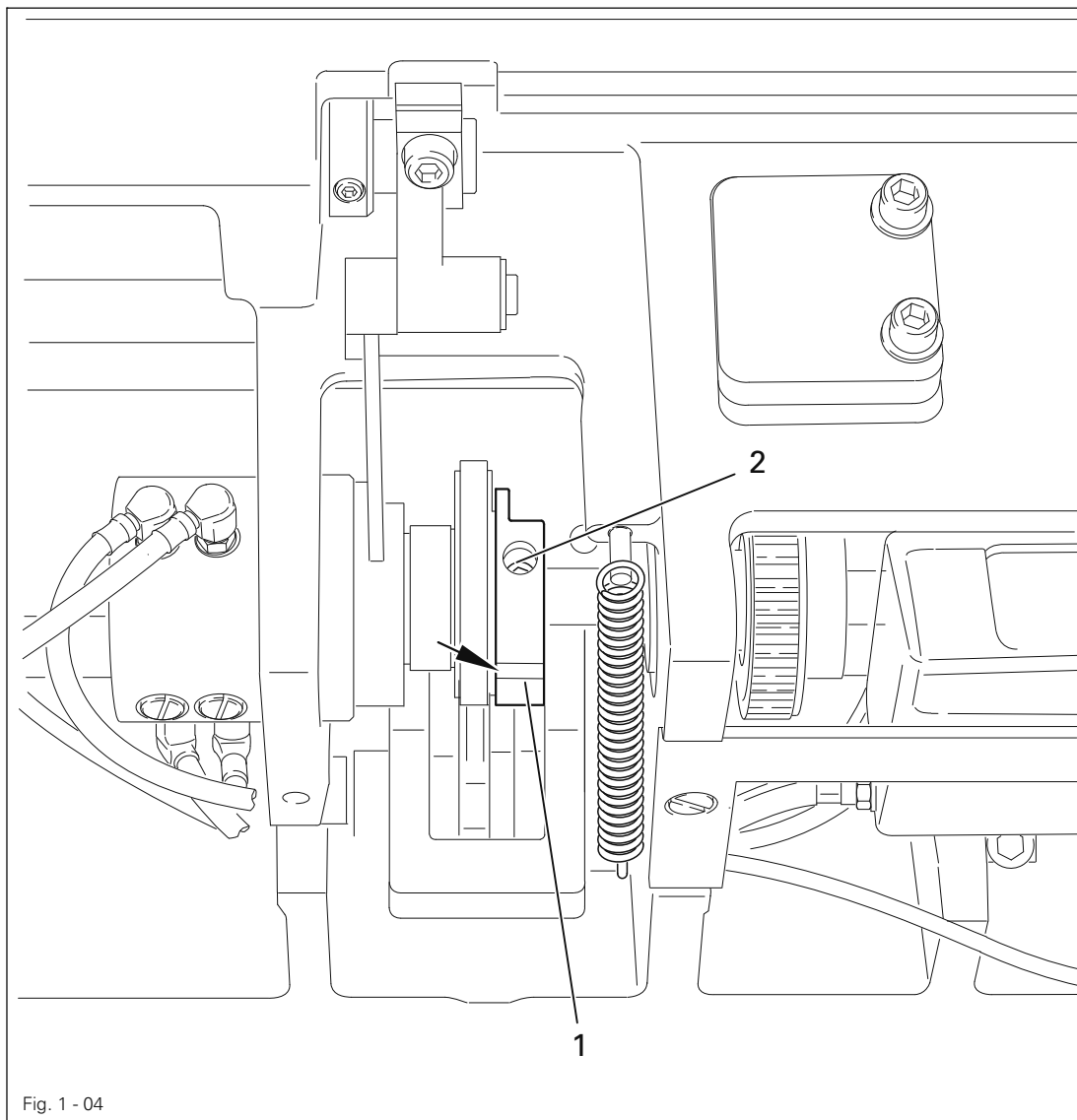


- Feder 1 aushängen.
- Kurbel 2 ( Schraube 3 ) entsprechend der Regel verschieben.
- Feder 1 einhängen.

## 1.05.04 Unter-, Ober- und Nadeltransport-Schiebebewegung

### Regel

In u.T. Nadelstange (Handradposition **180°**) und größter Stichlängeneinstellung sollen der Ober- und Untertransporteur sowie die Nadelstange beim Betätigen der Stichumschalt-taste keine Bewegung ausführen.



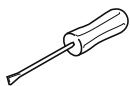
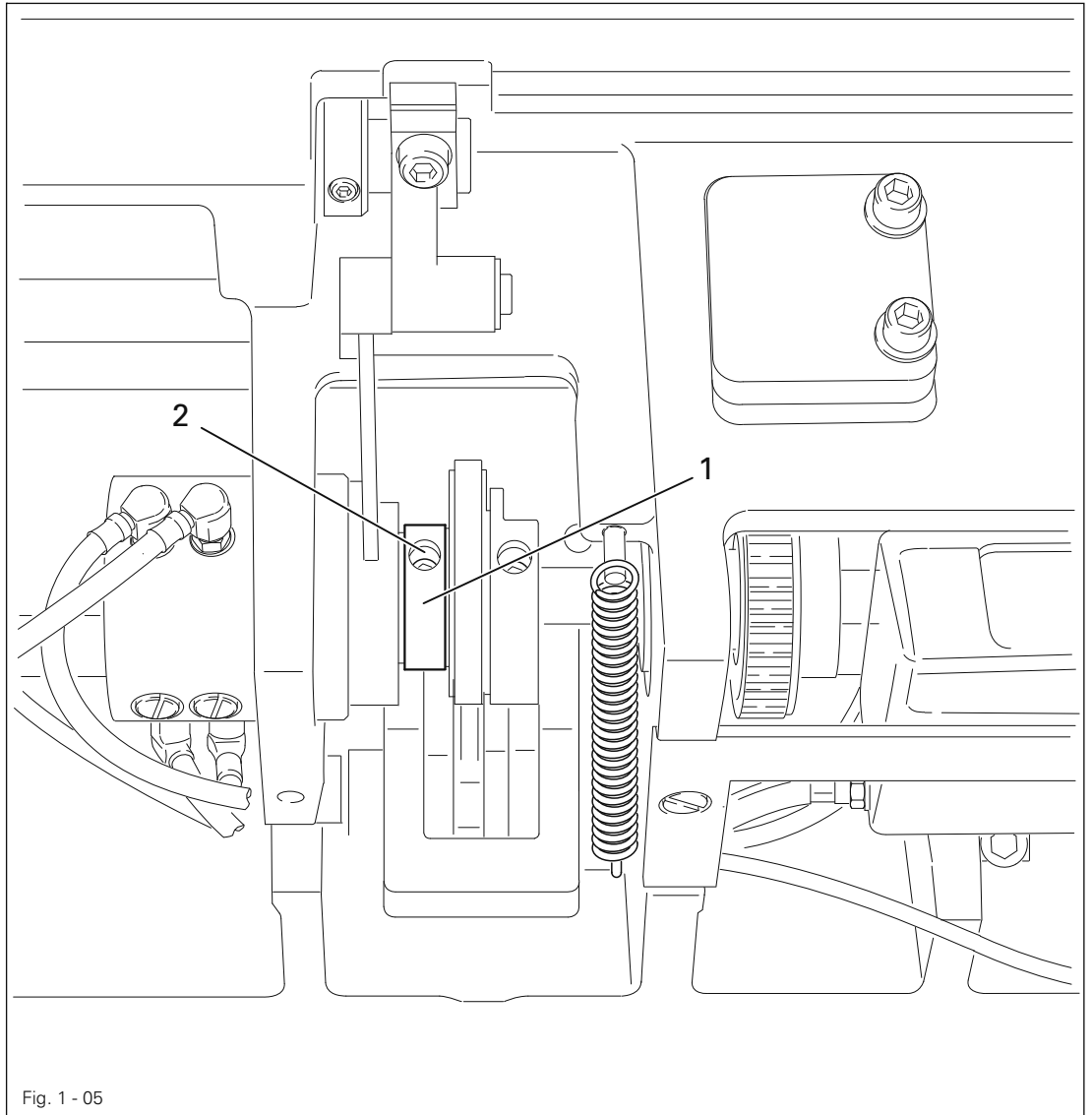
- Exzenter 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** verdrehen. Darauf achten, dass die Ausfräsung (siehe Pfeil) sichtbar ist.



## 1.05.05 Untertransporteur-Hebebewegung

### Regel

In Handradposition 180° soll der Untertransporteur in seinem oberen Totpunkt stehen.

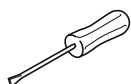
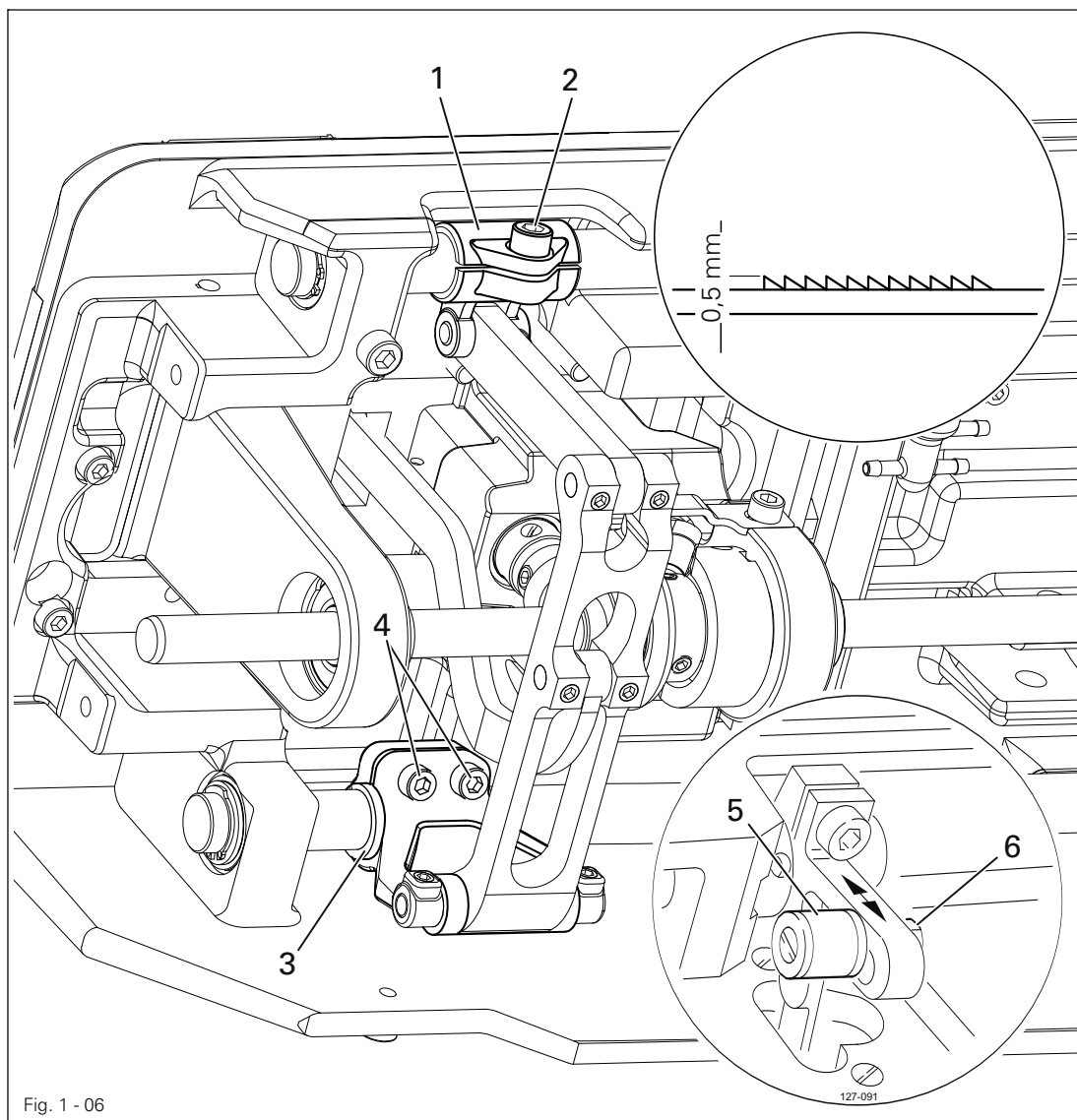


- Exzenter 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der Regel einstellen.

## 1.05.06 Untertransporteur-Höhe

### Regel

1. In u.T. Nadelstange (Handradposition  $180^\circ$ ) soll der Untertransporteur waagrecht **0,5 mm** über der Stichplattenoberkante stehen, wenn die Kurbel **6** mittig in der Kulisse steht.
2. Der Untertransporteur soll in der Mitte des Stichplattenausschnittes stehen.



- Hebekurbel **1** ( Schrauben **2** ) und Exzenterhülse **3** (Schrauben **4**) entsprechend **Regel 1** verdrehen. Dabei den Transporteur nach **Regel 2** im Stichplattenausschnitt ausrichten.

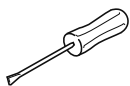
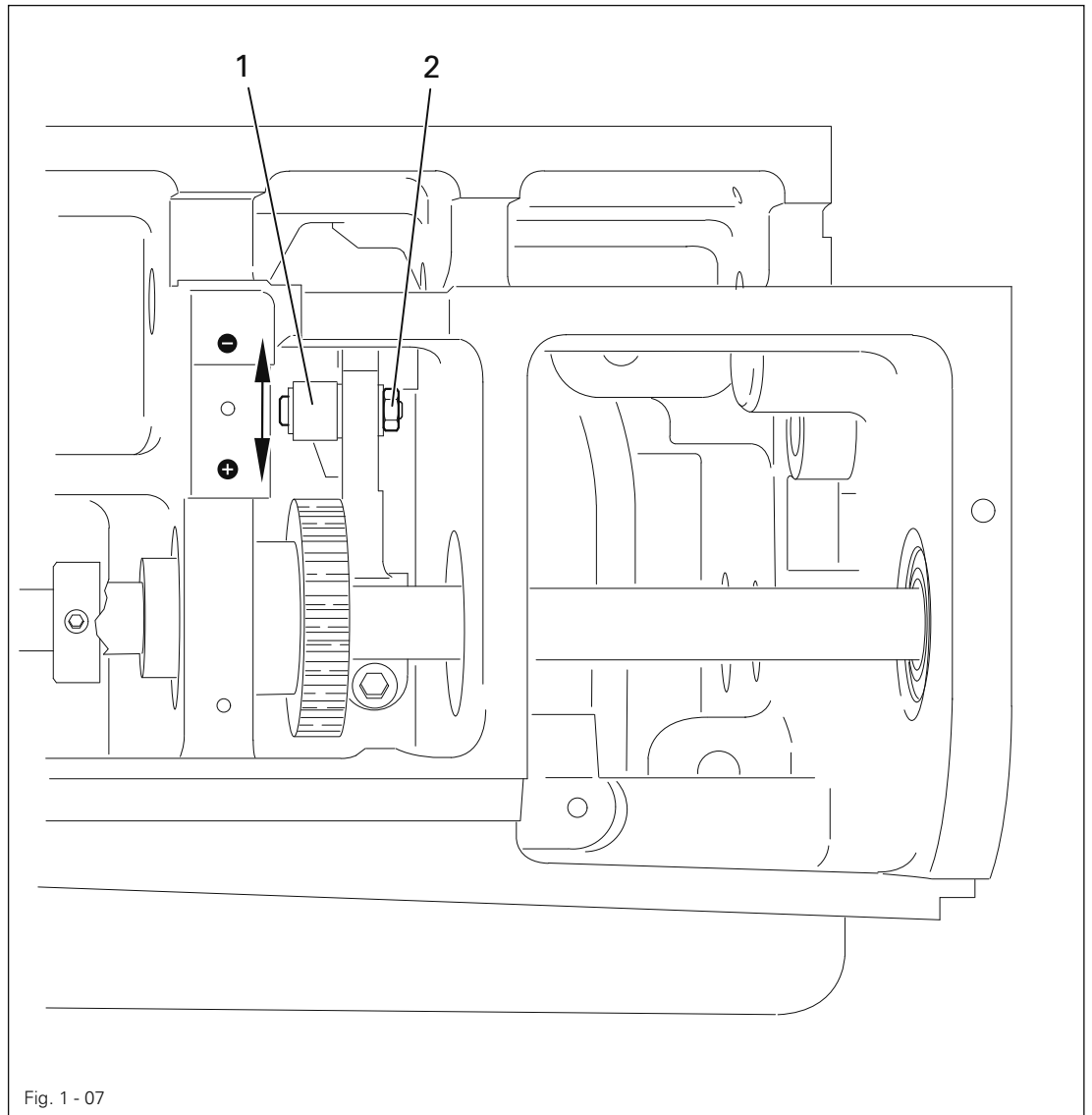


Die Untertransporteur-Höhe kann durch Verschieben der Kurbel **5** ( Mutter **6** ) nach oben oder unten bei Bedarf auch vergrößert bzw. verkleinert werden.

## 1.05.07 Vorschubdifferenz

### Regel

Bei größter Stichlängeneinstellung sollen Nadel und Untertransporteur beim Drehen am Handrad den gleichen Vorschub ausführen.



- Nadelvorschub über Zugstange 1 ( Mutter 2 ) entsprechend der **Regel** vergrößern ("+") bzw. verringern ("-").

## Regel

In Stellung "5" des Stellrades 1 sollen Obertransporteur 7 und Drückerfuß 4 jeweils 5,0 mm abheben.

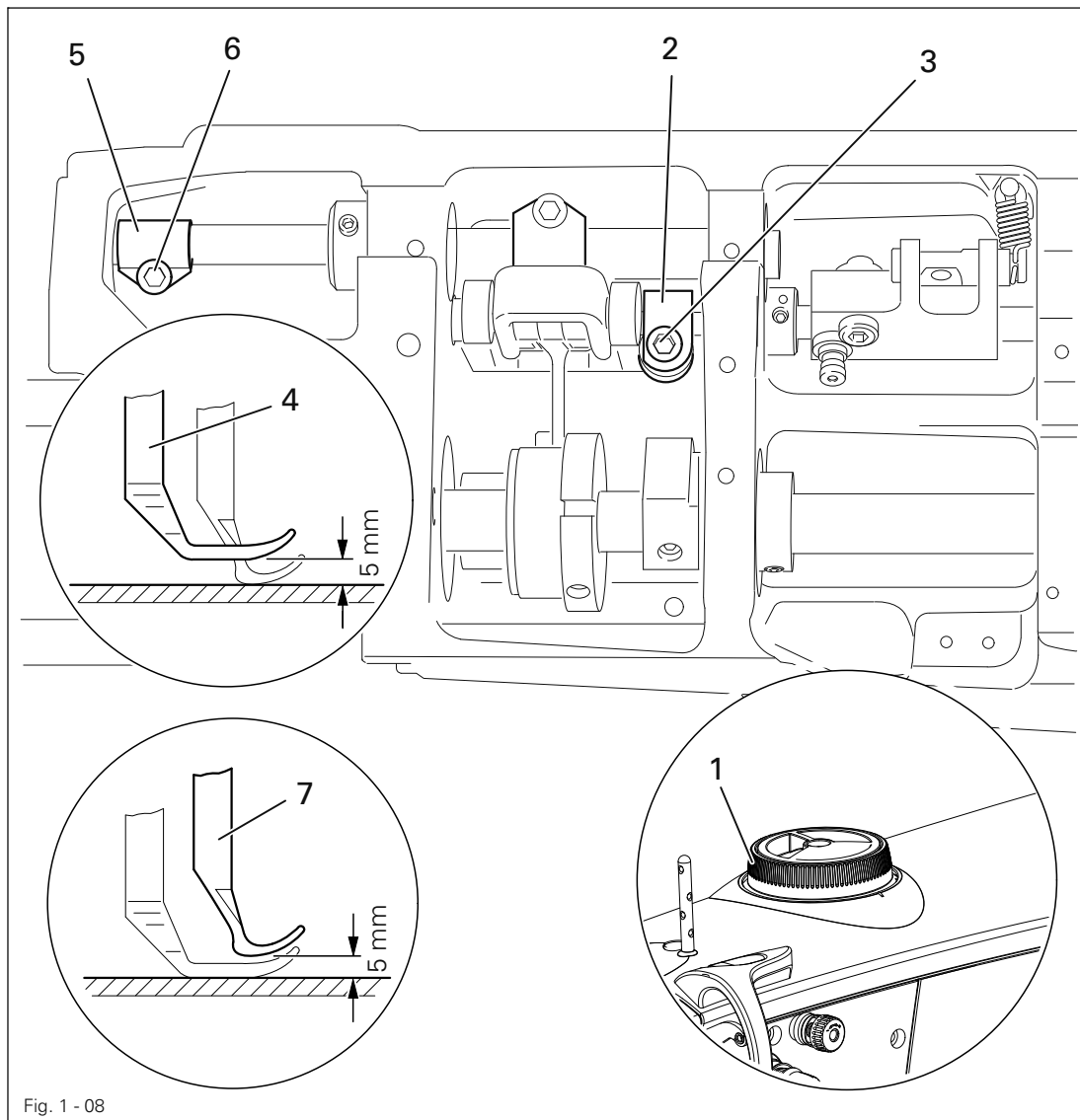


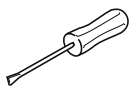
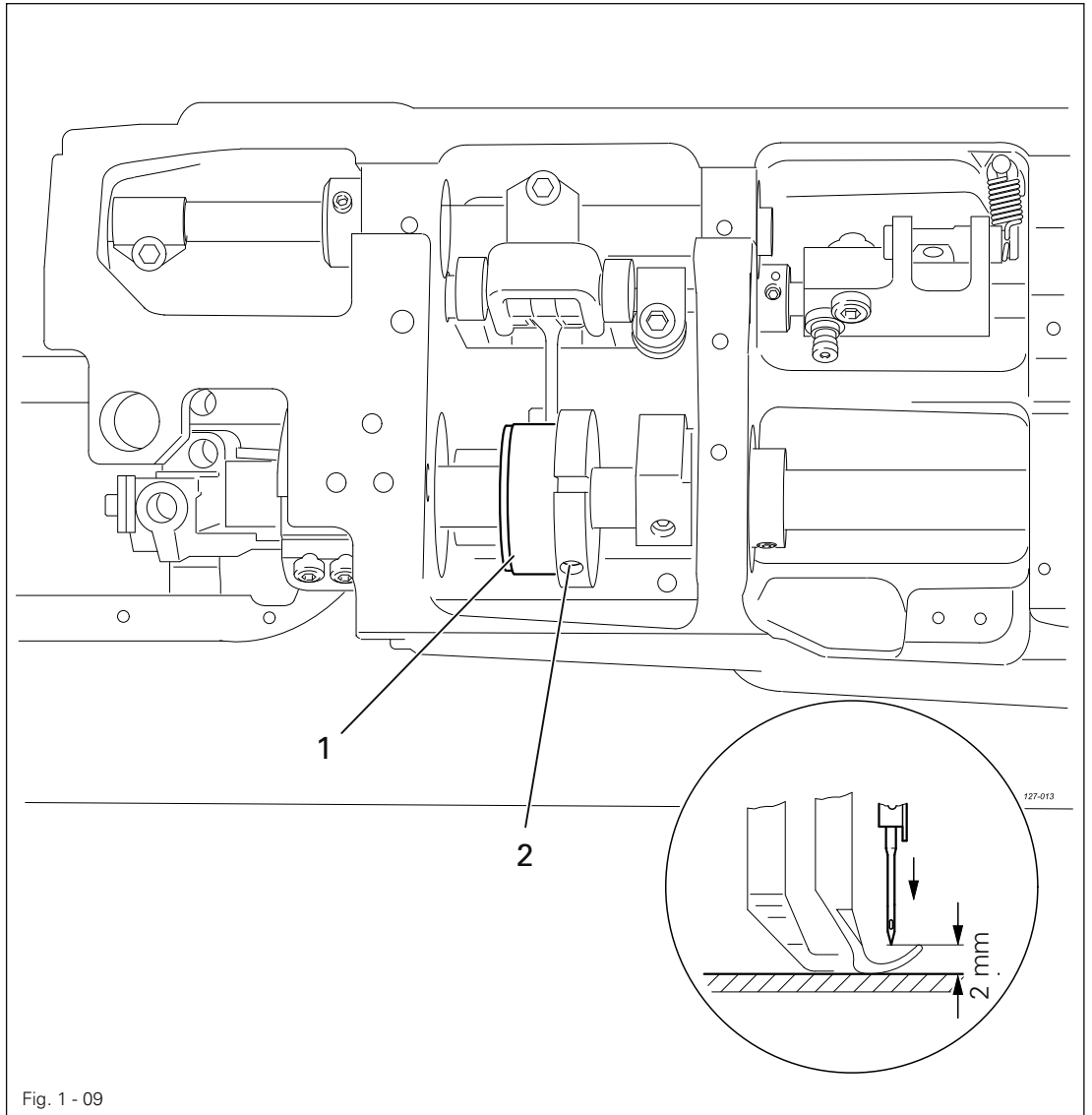
Fig. 1 - 08

- Untertransporteur ausbauen und Stellrad 1 auf "5" stellen.
- Stichplatte aufschrauben, Metallmaßstab so über die Öffnung des Stichplattenausschnitts legen, dass beide Nähfüße auf den Metallmaßstab aufsetzen können.
- Zur Vorjustierung Kurbel 2 ( Schraube 3 ) so einstellen, dass zwischen Drückerfuß 4 und der Stichplatte ein Abstand von 5 mm besteht.
- Kurbel 5 ( Schraube 6 ) so einstellen, dass Obertransporteur 7 und Drückerfuß 4 den gleichen Hub ausführen.
- Einstellung entsprechend der Regel überprüfen und ggf. korrigieren.

## 1.05.09 Obertransporteur-Hebebewegung

### Regel

Der Obertransporteur soll den Untertransporteur gerade erreicht haben, wenn der Hub des Stoffdrückerfußes auf **5 mm** eingestellt ist und die Nadel von oben kommend **2 mm** über der Stichplatte steht.



- Exzenter 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der **Regel** drehen.

## 1.05.10 Nadelhöhe vorjustieren

### Regel

In o.T. Nadelstange (Handradposition 0°) soll der Abstand zwischen Nadelspitze und Stichplatte 22 mm betragen.

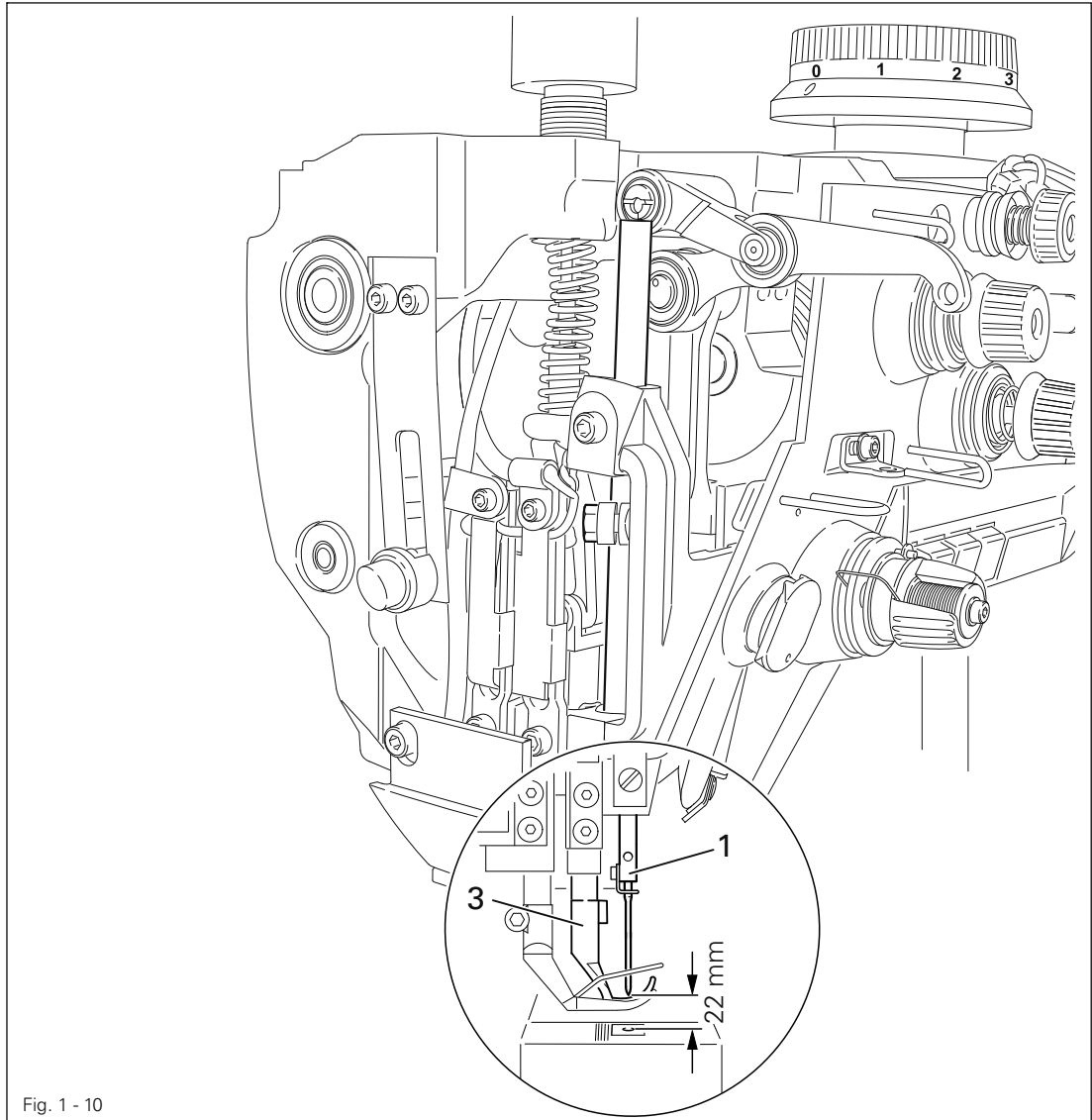
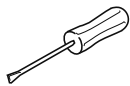


Fig. 1 - 10



- Nadelstange 1 ( Schraube 2 ), ohne sie zu verdrehen, entsprechend der **Regel** verschieben.



Darauf achten, dass Nadelstange 1 und Fuß 3 nicht kollidieren.

## 1.05.11 Schlingenhub, Greiferabstand, Nadelhöhe und Nadelschutz

### Regel

Bei Stichelängen-Einstellung "4,5" und in Schlingenhubstellung (siehe Tabelle) soll:

1. die Greiferspitze **9** in Nadelmitte stehen und einen Abstand von **0,05 - 0,10 mm** zur Hohlkehle der Nadel haben,
2. die Oberkante des Nadelöhrs **0,8 mm** unter der Greiferspitze **9** stehen und
3. der Nadelschutz **7** die Nadel leicht berühren.



### Schlingenhubstellung

Ausführung C: Handradposition **204° / 2,0 mm**

Ausführung D: Handradposition **206° / 2,4 mm**

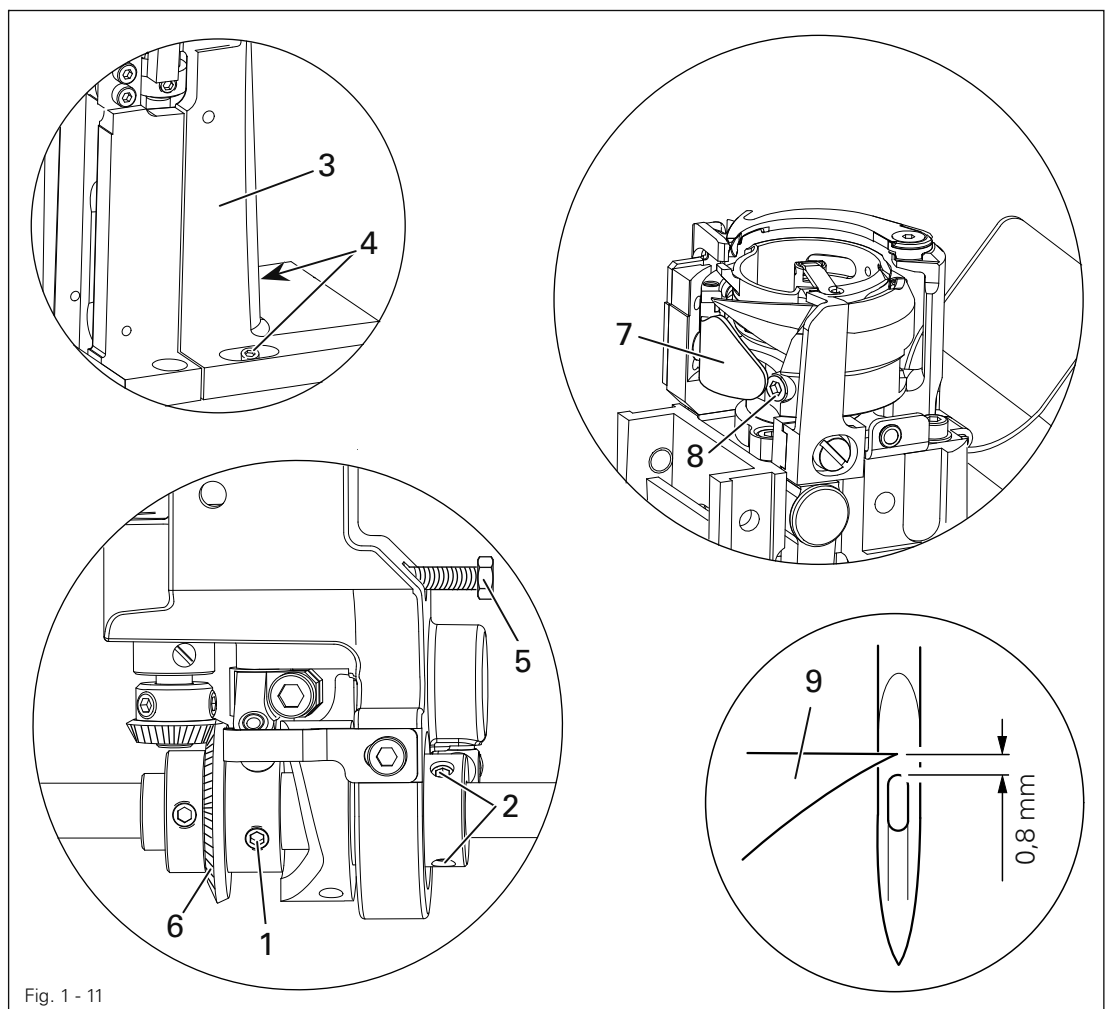
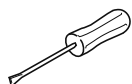


Fig. 1 - 11



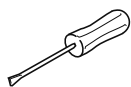
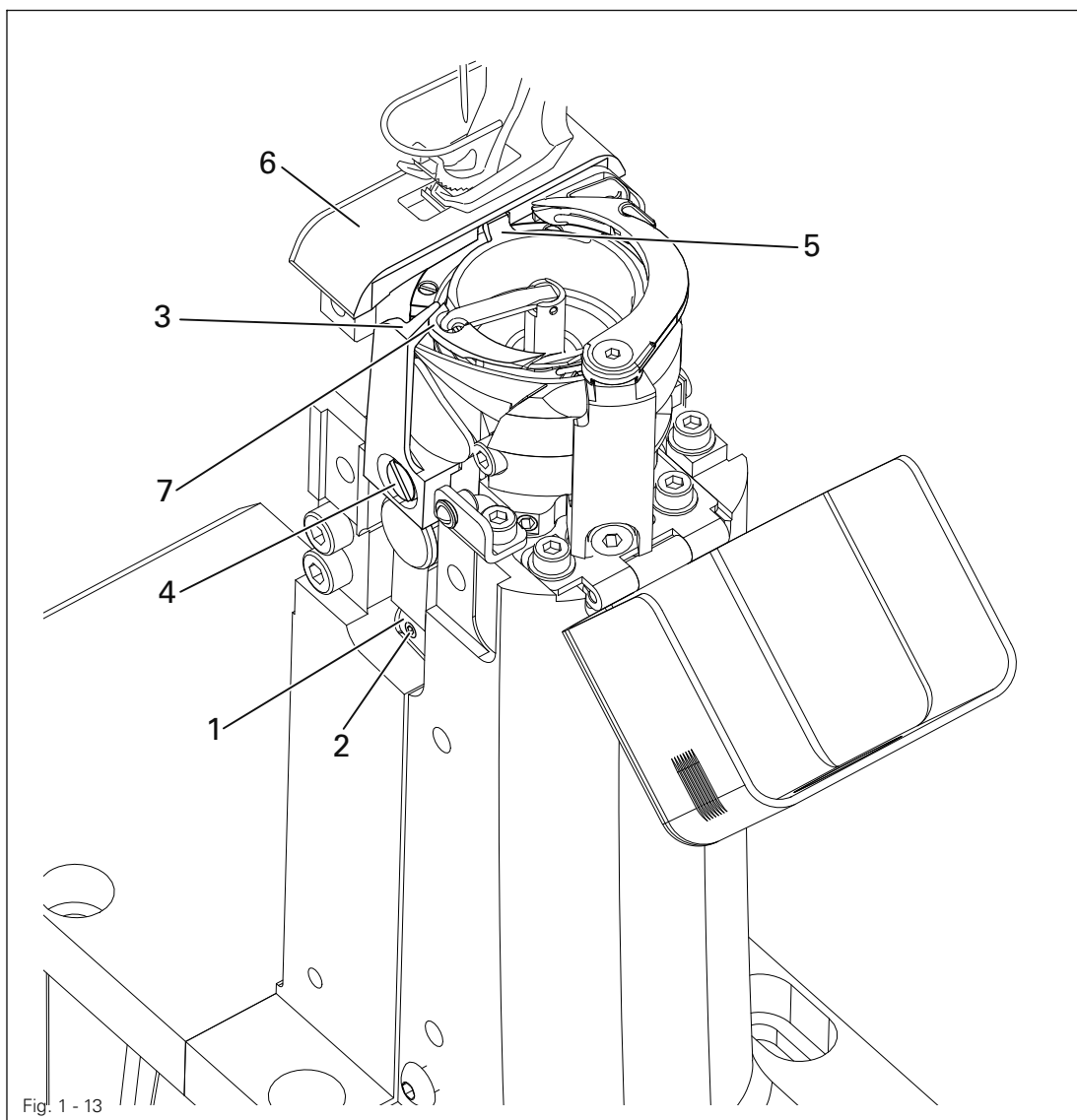
- Schrauben **1** und **2** lösen).
- Säule **3** (Schrauben **4**) durch Drehen des Gewindebolzens **5** entsprechend der **Regel 1** verschieben.
- Zahnrad **6** entsprechend der **Regel 1** verdrehen und Schrauben **1** festziehen.
- Nadelstange, ohne sie dabei zu verdrehen, entsprechend der **Regel 2** verschieben, siehe auch **Kapitel 1.05.10 Nadelstange vorjustieren**.
- Nadelschutz **7** ( Schraube **8**) entsprechend der **Regel 3** einstellen.

## 1.05.12 Kapsellüfterweg

### Regel

Beim Drehen am Handrad soll

1. der Kapsellüfter **3** bei Handradposition "10°" in seinem linken Umkehrpunkt stehen.
2. das Horn **5** im rechten Umkehrpunkt des Kapsellüfers **3** um Fadendicke von der Stichplatte **6** gelüftet werden und



- Exzenter **1** ( Schraube **2** ) entsprechend der Regel **1** verdrehen.
- Kapsellüfter **3** ( Schraube **4** ) entsprechend der Regel **2** verschieben.



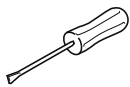
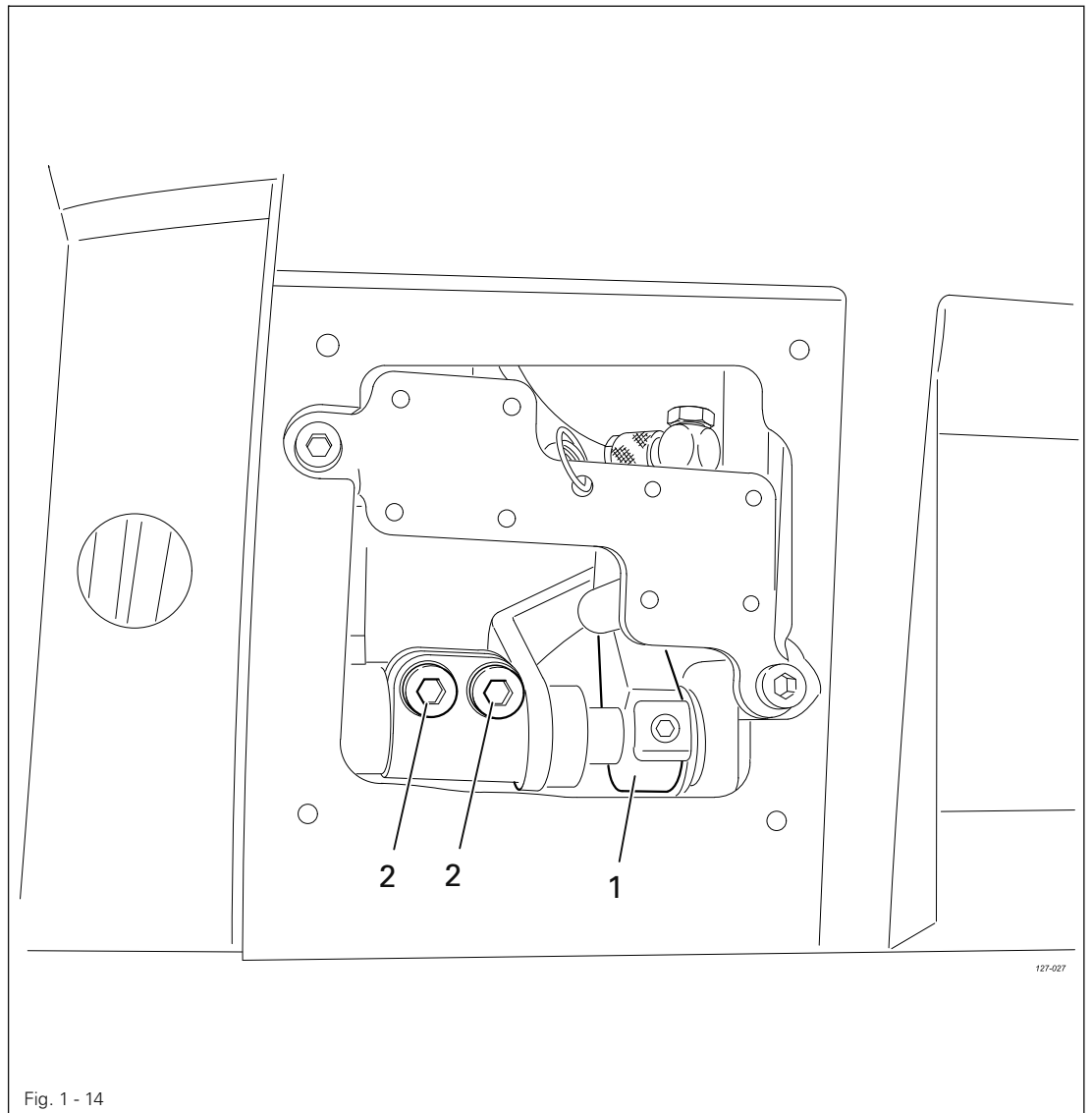
Der Faden muss ungehindert zwischen Kapsellüfter **3** und Spulenkapsel **7** hindurchgehen können.



## 1.05.13 Einstellung des verkürzten Schneidstiches

### Regel

Beim Schneidstich soll die Maschine eine Stichelänge von 0,5 - 1,0 mm ausführen.

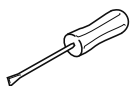
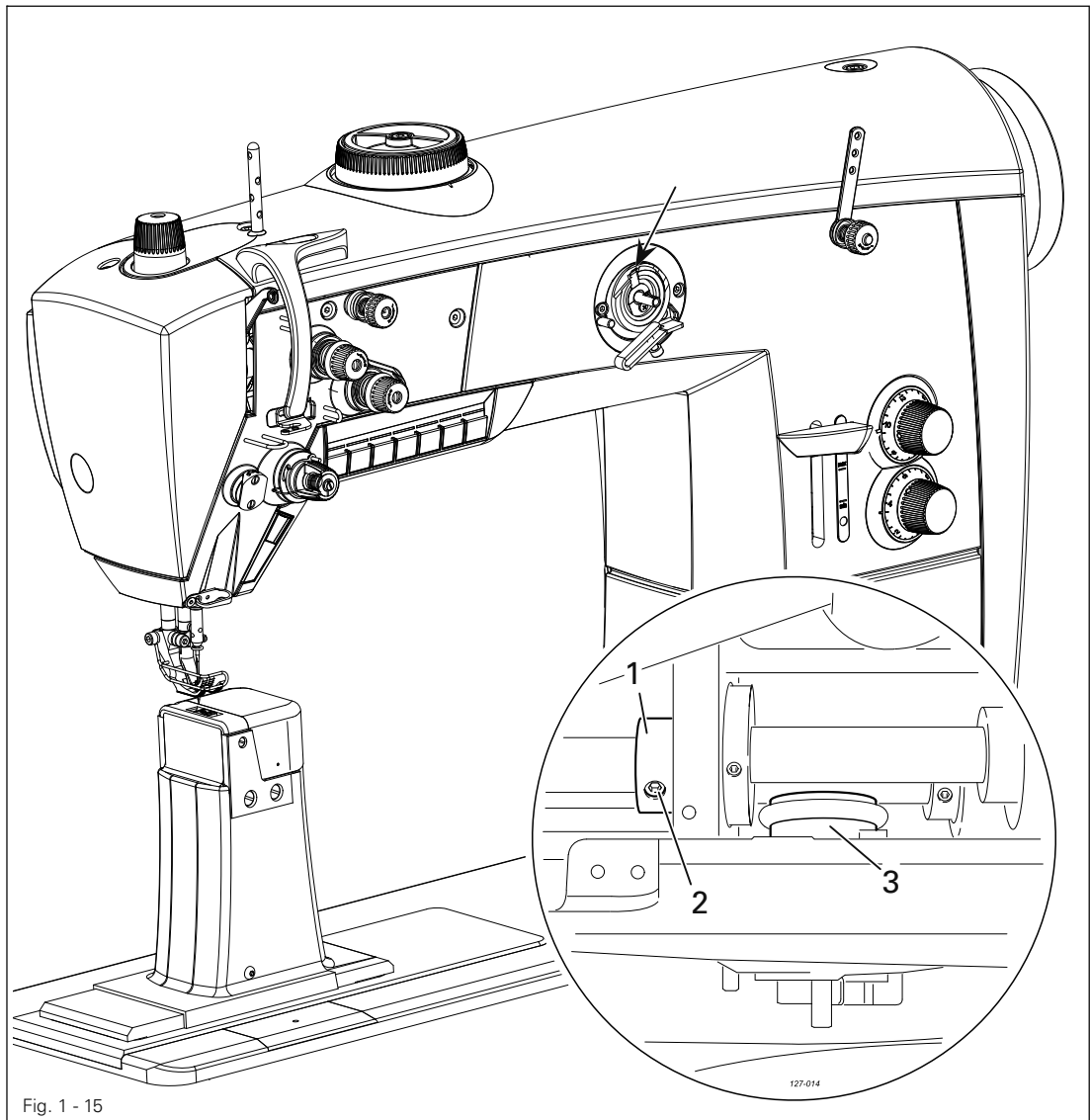


- Hebel 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der **Regel** einstellen.

## 1.05.14 Spuler

### Regel

1. Bei eingeschaltetem Spuler soll die Spulerspindel sicher mitgenommen werden; bei ausgeschaltetem Spuler darf das Reibrad 3 nicht am Antriebsrad 1 anliegen.
2. Der Spuler muss nach dem Ausschalten sicher in der Endposition (Messer oben) einrasten .

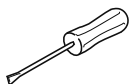
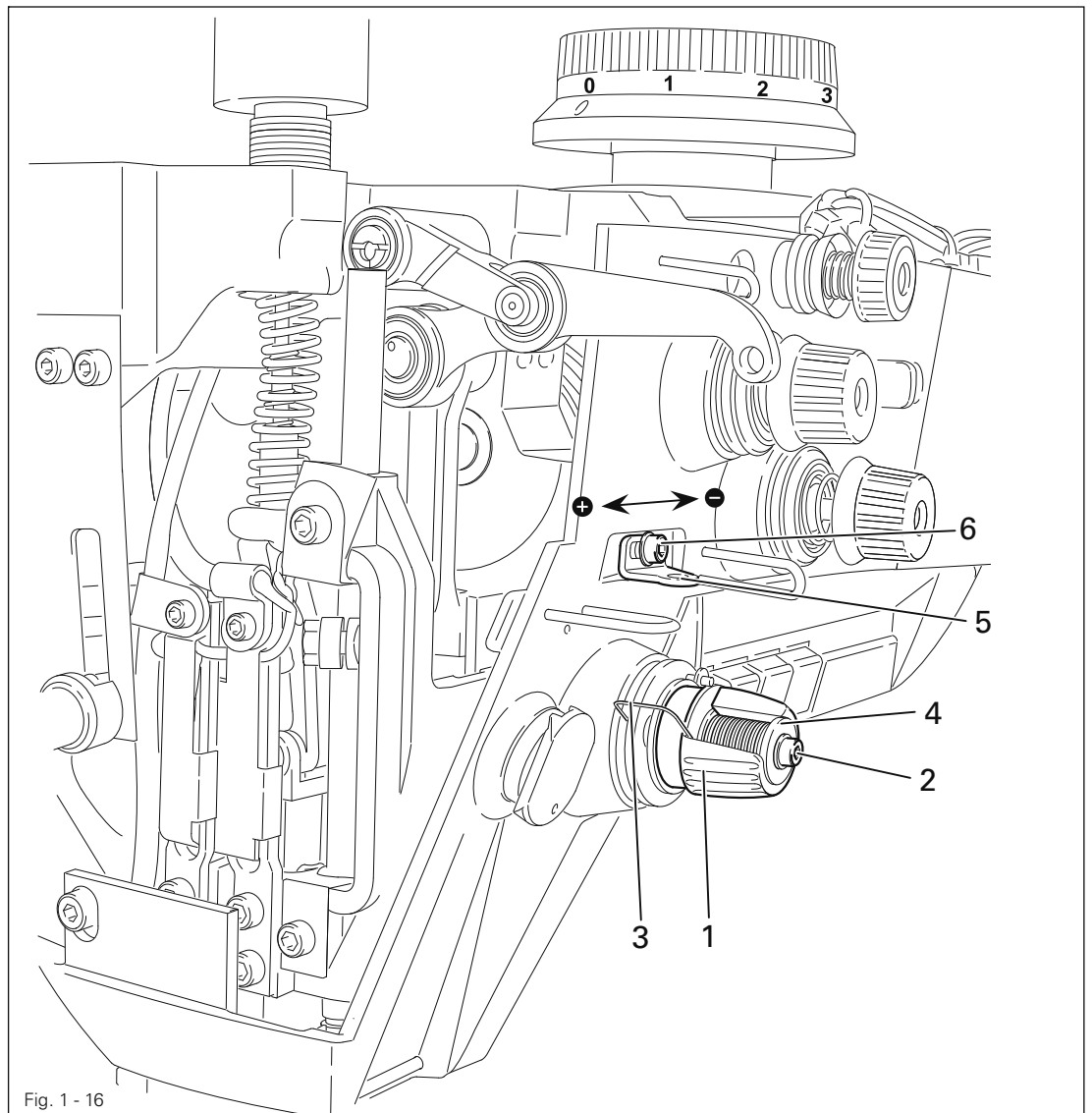


- Antriebsrad 1 ( Schraube 2 ) entsprechend der Regel verschieben.

## 1.05.15 Fadenanzugsfeder und Fadenregulator

### Regel

1. Die Bewegung der Fadenanzugsfeder **3** soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht.
2. Bei größter Ausbildung der Fadenschlinge während der Fadenumführung um den Greifer soll die Fadenanzugsfeder **3** leicht von der Auflage **1** abheben.



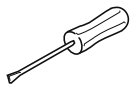
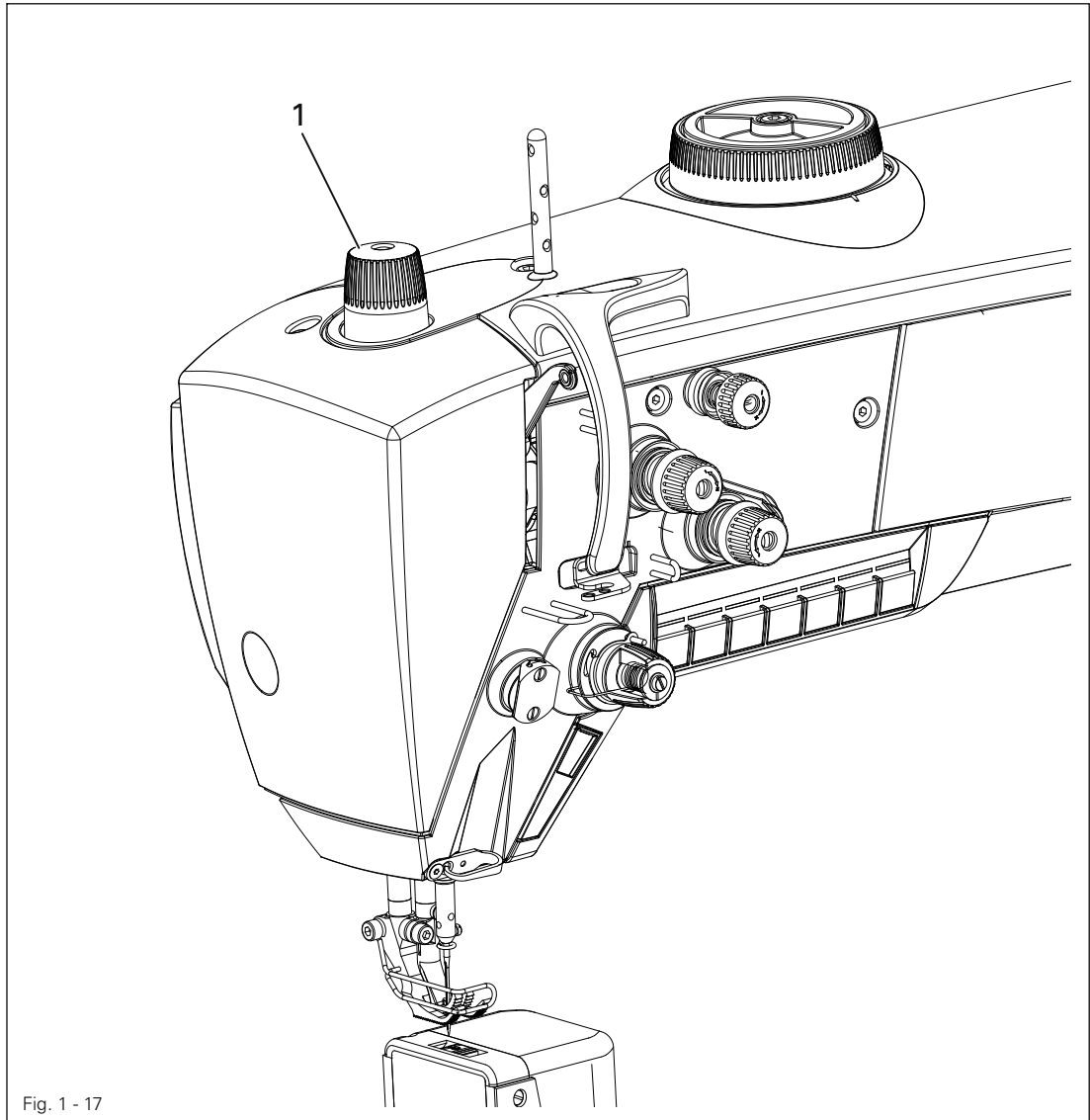
- Auflage **1** ( Schraube **2** ) entsprechend der Regel **1** verdrehen.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder **3** Hülse **4** ( Schraube **2** ) verdrehen.
- Fadenregulator **5** ( Schraube **6** ) entsprechend der Regel **2** verschieben.



Aus nächstechnischen Gründen kann es erforderlich sein von dem angegebenen Federweg bzw. von der Federkraft abzuweichen.  
Fadenregulator **5** ( Schraube **6** ) nach ("+") (= mehr Faden) oder ("-") (= weniger Faden) verschieben.

**Regel**

Das Material soll auch bei höchster Drehzahl und kleinsten Hub einwandfrei transportiert werden.

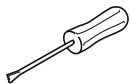
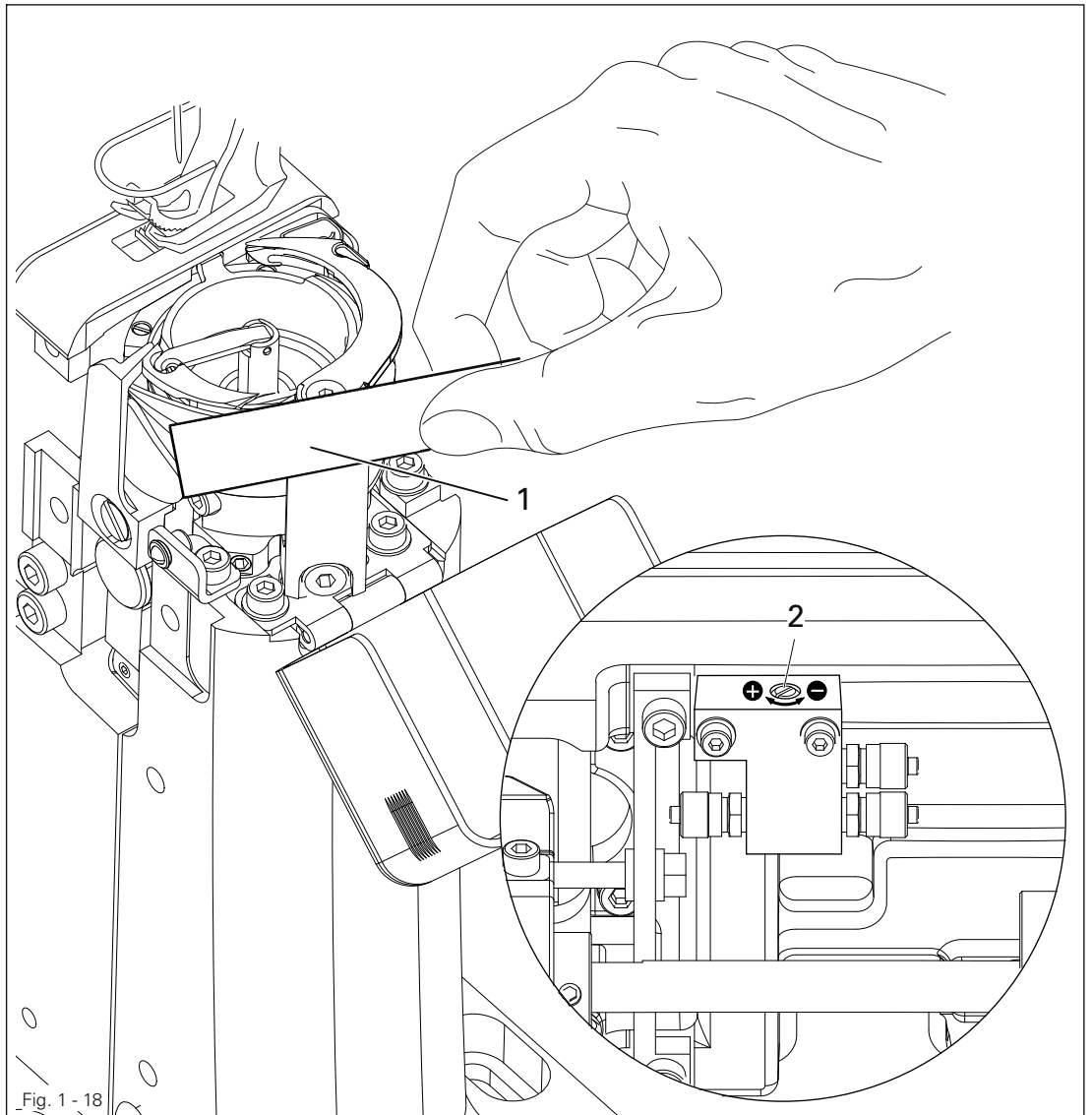


- Stellrad 1 entsprechend der Regel verdrehen.

## 1.05.17 Schmierung

### Regel

Nach 10 Sekunden Laufzeit soll sich auf einem neben den Greifer gehaltenen Papierstreifen ein feiner Ölstreifen abzeichnen.



- Überprüfen, ob Öl eingefüllt ist und Ölleitungen luftfrei sind.
- Maschine 2 - 3 min. laufen lassen.



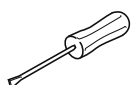
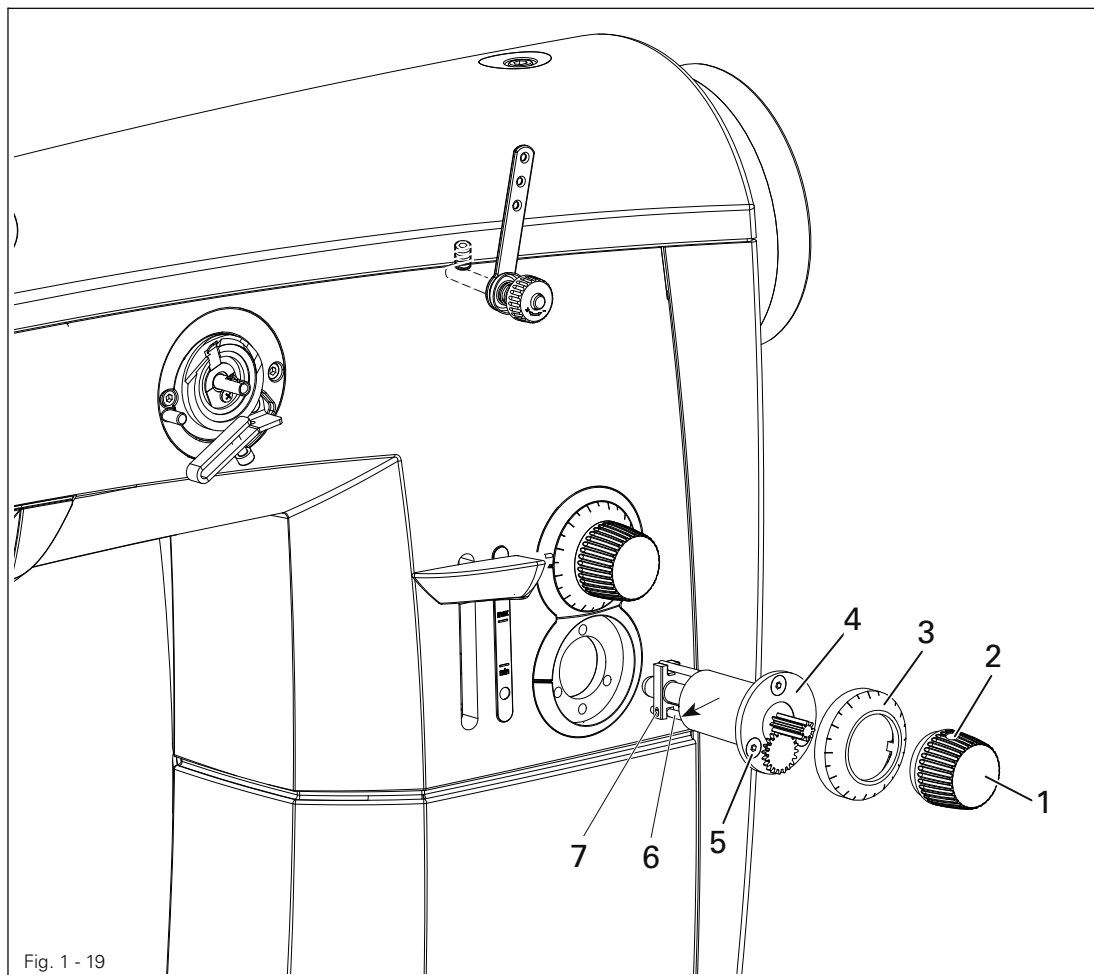
Bei laufender Maschine nicht in den Nadelbereich greifen!  
Verletzungsgefahr durch die sich bewegenden Teile!

- Bei laufender Maschine Papierstreifen 1 an den Greifer halten und **Regel** überprüfen.
- Ggf. Ölfördermenge an Schraube 2 regulieren.

## 1.05.18 Begrenzung der Stichlänge



Bei einem Austausch des Teilesatzes mit anderen Stichlängenangaben wie der Auslieferungszustand der Maschine, ist die max. Stichlänge in der Stelleinrichtung 4 zu begrenzen.

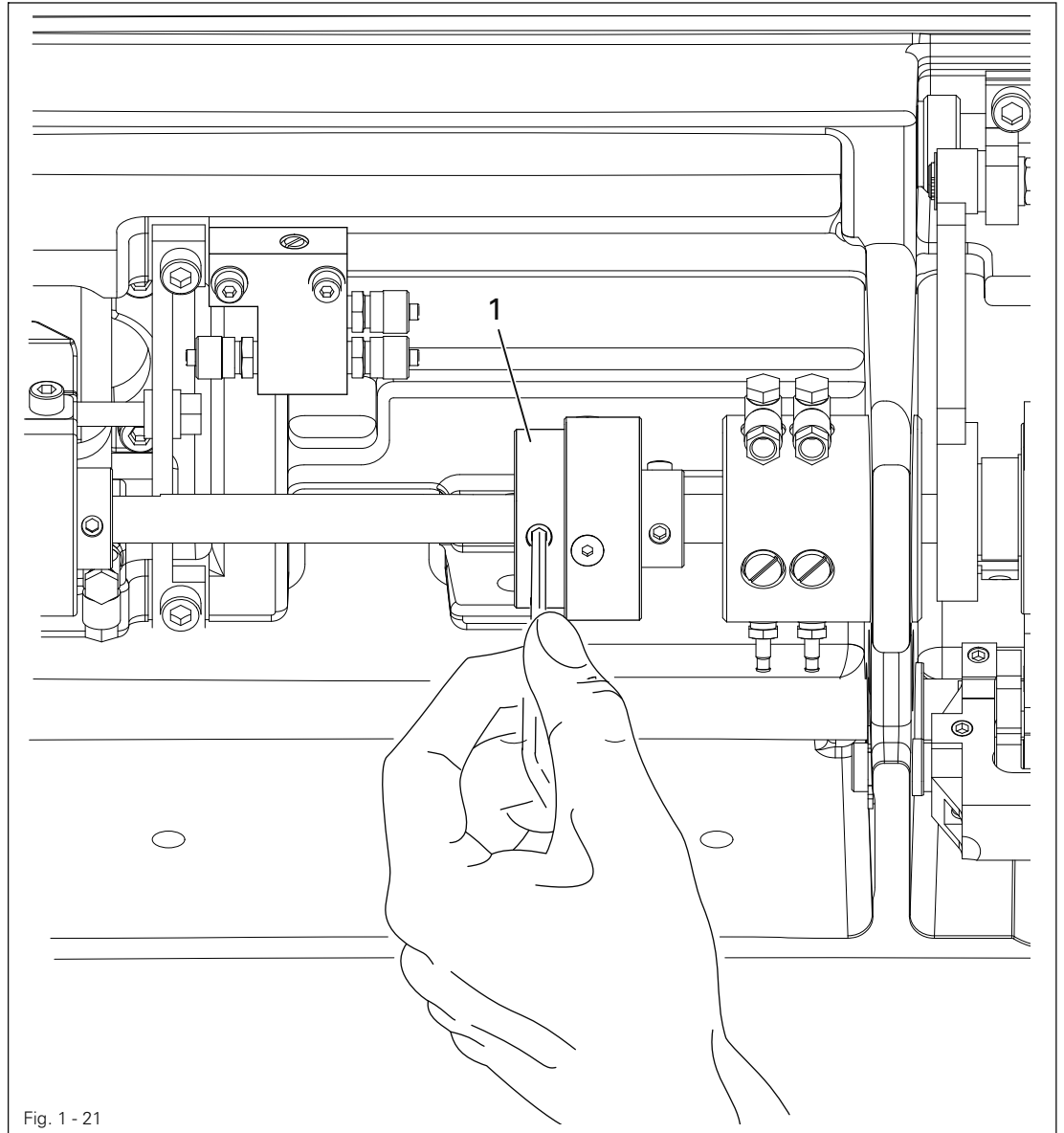


- Am Einstellknopf 1 die gewünschte max. Stichlänge einstellen
- (bei Ausführung CN = 6,0 mm, bei Ausführung CN9 = 9 mm, bei Ausführung DN12 = 12 mm)
- Einstellknopf 1 (Schraube 2) und Skalenring 3 demontieren.
- Stelleinrichtung 4 (Schrauben 5) demontieren.
- Anschlag 6 (Schraube 7) an der Stelleinrichtung 4 zur Anlage bringen (siehe Pfeil).
- Stelleinrichtung 4, Skalenring 3 und Einstellknopf 1 wieder montieren.

## 1.05.19 Rutschkupplung wieder einrasten



Die Kupplung 1 ist werkseitig eingestellt. Bei einem Fadeneinschlag rastet die Kupplung 1 aus, um Beschädigungen am Greifern zu vermeiden. Das Einrasten der Kupplung 1 wird nachfolgend beschrieben.



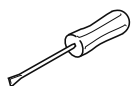
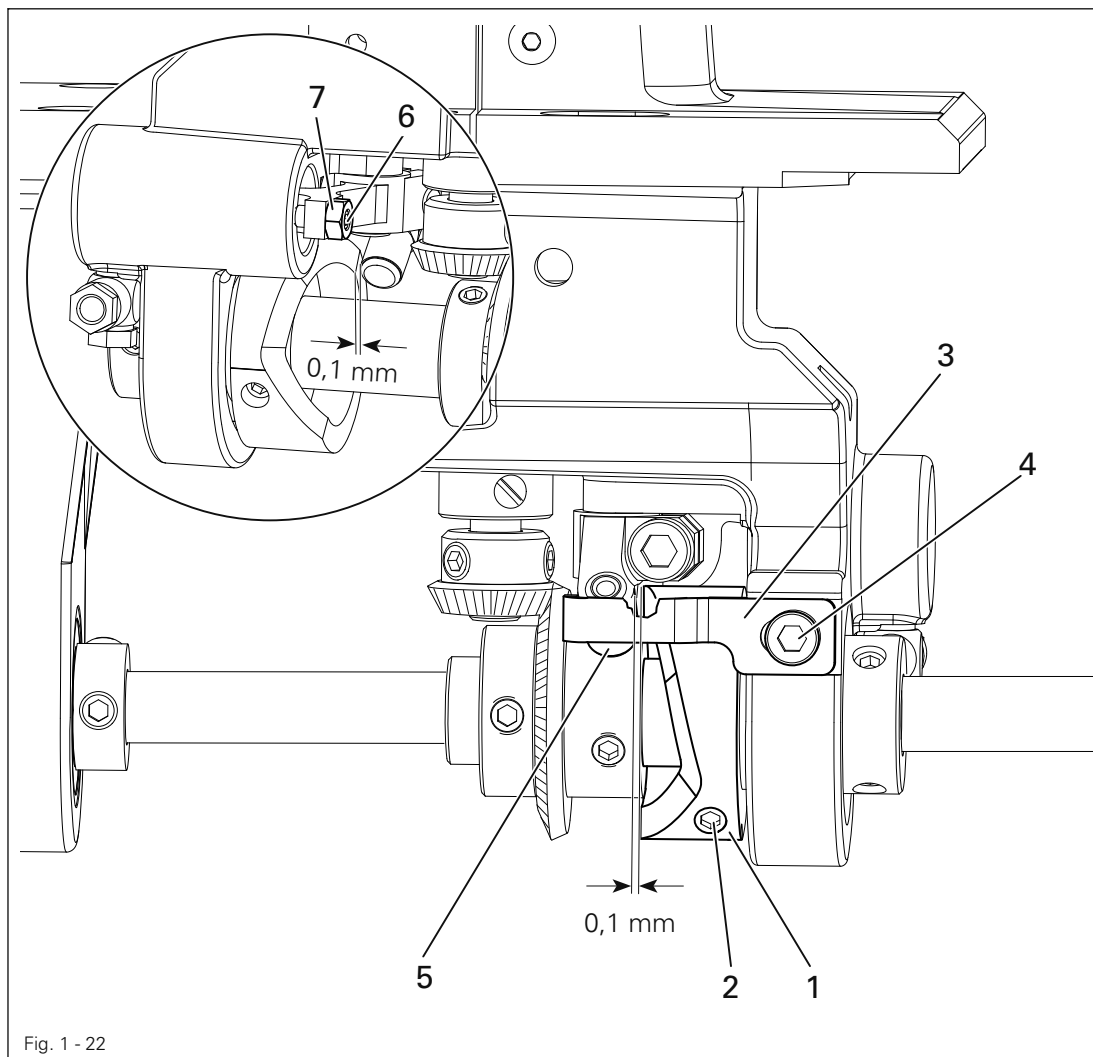
- Fadeneinschlag beseitigen.
- Kupplung 1, wie in Fig. 1 - 21 gezeigt, gegenhalten und am Handrad drehen, bis die Kupplung 1 spürbar wieder einrastet.

## 1.06 Justierung der Fadenabschneid-Einrichtung -900/81

### 1.06.01 Ruhestellung des Rollenhebels / Radiale Stellung der Steuerkurve

#### Regel

1. In Fadenhebelstellung o.T. (Handradposition 60°) soll die Steuerkurve 1 den Rollenhebel 5 gerade in seine Grundstellung gebracht haben.
2. Im Ruhezustand der Fadenschneid-Einrichtung soll zwischen Rollenhebel 5 und Steuerkurve 1 ein Abstand von 0,1 mm bestehen.



- Steuerkurve 1 ( Schrauben 2 ) entsprechend der Regel 1 verdrehen.

#### Einstellung für die rechte Säule

- Winkel 3 (Schraube 4) entsprechend der Regel 2 verschieben.

#### Einstellung für die linke Säule

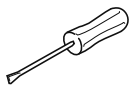
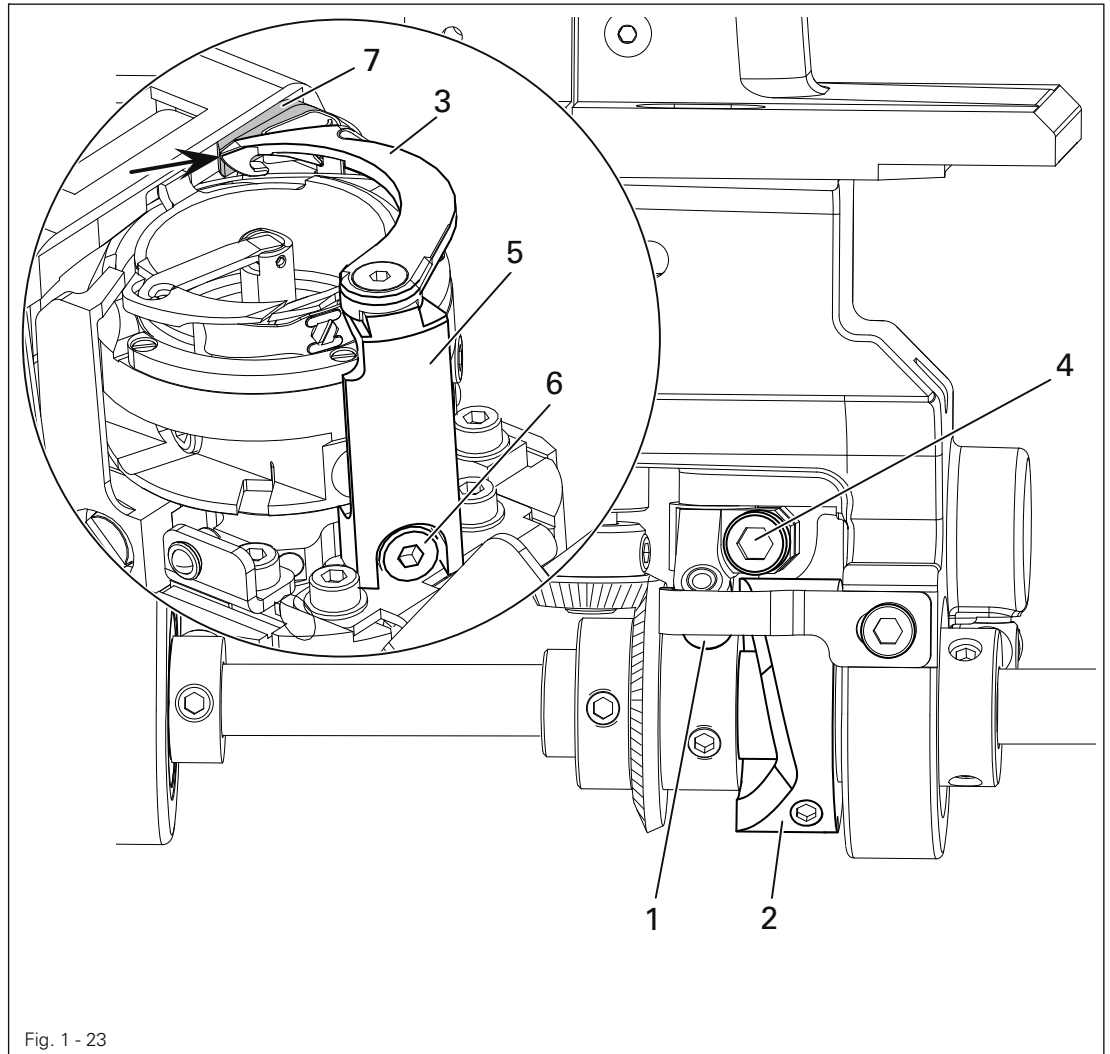
- Stellschraube 6 (Mutter 7) entsprechend der Regel 2 verschieben.



## 1.06.02 Stellung und Höhe des Fadenfängers

### Regel

1. In Nadelstangenstellung u.T. (Handradposition **180°**) sollen die Kanten von Fadenfänger **3** und Messer **7** bündig stehen (siehe Pfeil).
2. Oberkante Fadenfänger **3** und Oberkante Messer **7** sollen auf einer Höhe stehen.



- Rollenhebel **1** an die Steuerkurve **2** drücken.
- Fadenfänger **3** ( Schraube **4** ) entsprechend der **Regel 1** verdrehen.
- Träger **5** ( Schraube **6** ) entsprechend der **Regel 2** verschieben. Dabei ist zu beachten, dass der Fadenfänger **3** auf seinem gesamten Weg weder an der Stichplatte noch am Greifer schleift.

## Regel

Wenn der Fadenfänger 3 mit seiner Vorderkante 3 - 4 mm vor der Messerschneide steht, soll das Messer 4 mit leichtem Druck an der Fängerseite anliegen.

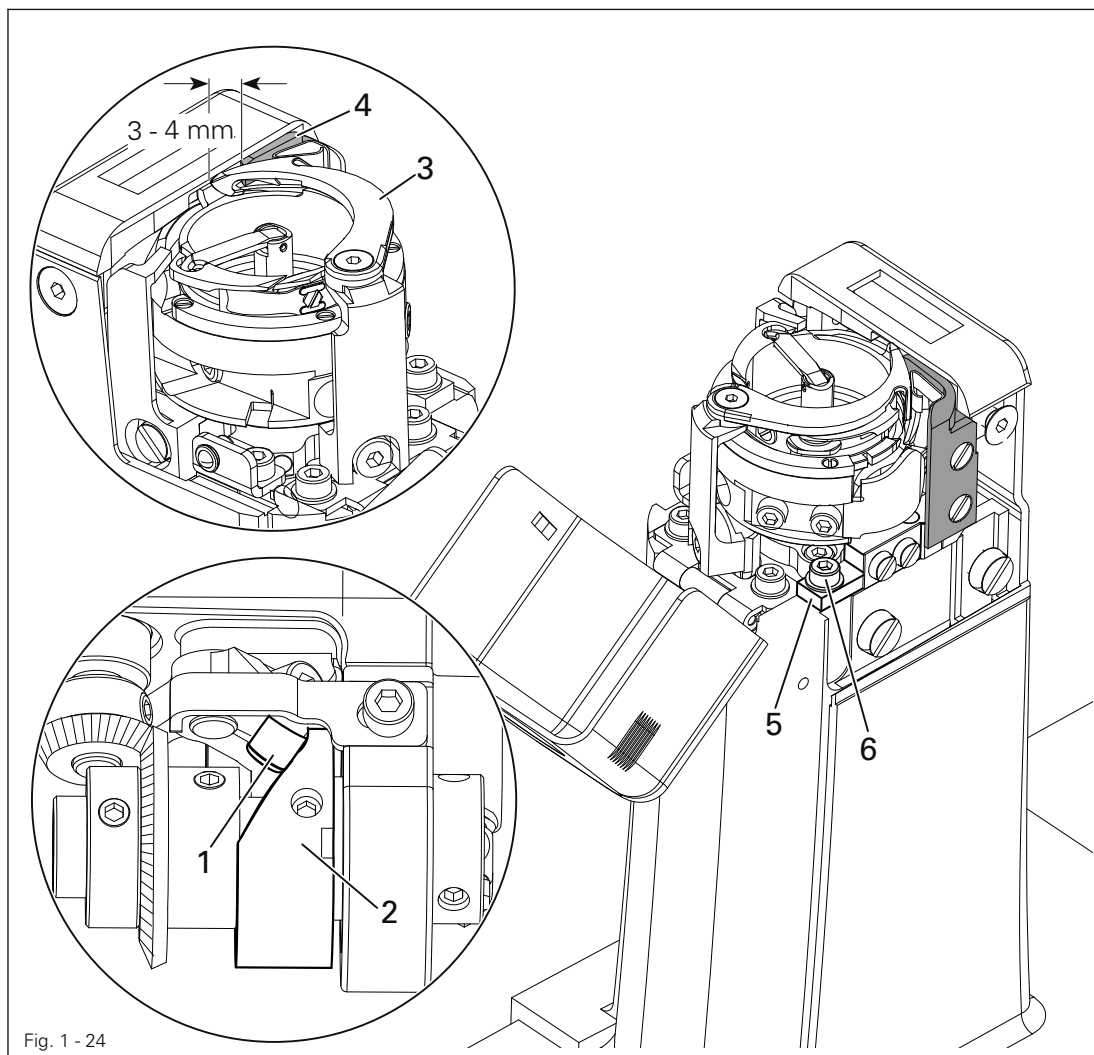
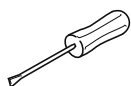


Fig. 1 - 24



- Fadenhebel in u.T. bringen und Rollenhebel 1 in die Steuerkurve 2 eindrücken.
- Am Handrad drehen bis die Vorderkante des Fängers 3 im Abstand von 3 - 4 mm vor der Schneide des Messers 4 steht.
- Messerbock 5 ( Schraube 6 ) der Regel entsprechend schwenken.

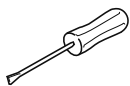
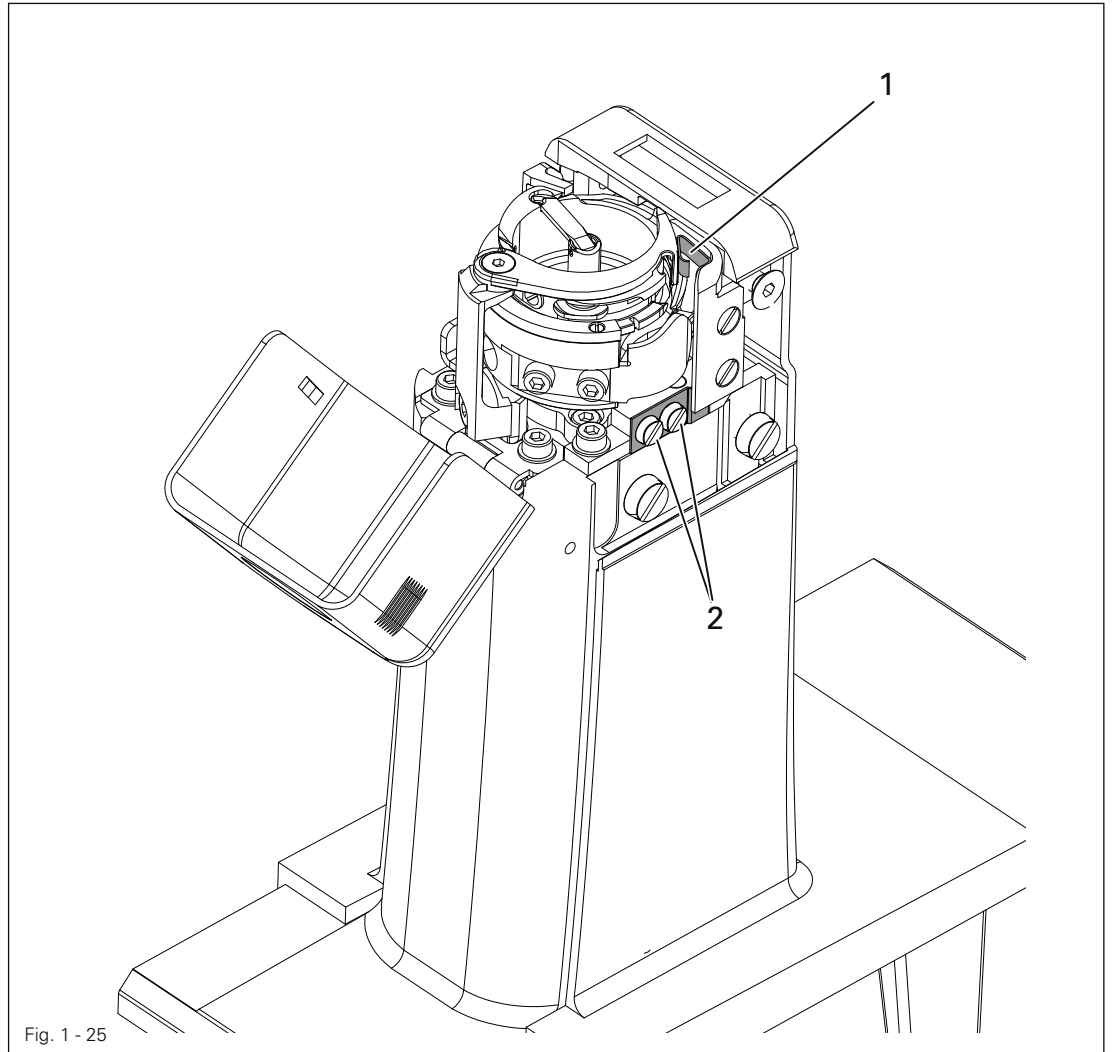


Nach erfolgter Einstellung Fadenfängerstellung gemäß Kapitel 1.06.02 Stellung und Höhe des Fadenfängers nochmals überprüfen.

## 1.06.04 Unterfaden-Klemmfeder

### Regel

In Schneidstellung der Fadenabschneid-Einrichtung soll die Klemmfeder am Fadenfänger leicht anliegen und den Faden sicher klemmen.

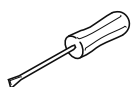
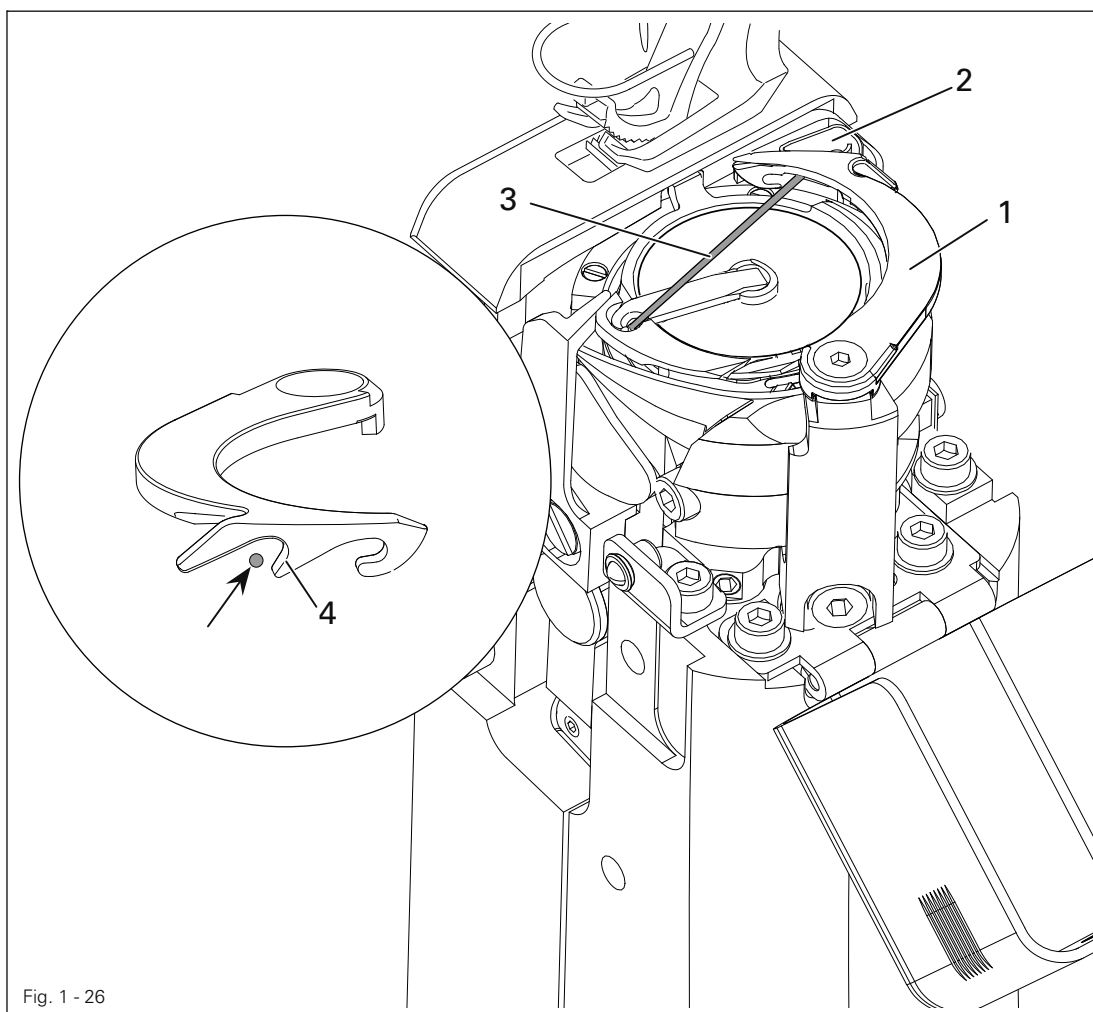


- Klemmfeder **1** ( Schrauben **2** ) entsprechend der **Regel** einstellen.
- Schneidvorgang von Hand durchführen und Einstellung überprüfen, ggf. nachjustieren.

## 1.06.05 Manuelle Schneidprobe

### Regel

1. Der Fadenfänger 1 darf bei seiner Vorwärtsbewegung den Unterfaden 3 nicht vor sich herschieben.
2. Im vorderen Umkehrpunkt des Fadenfängers 1 soll sich der Unterfaden 3 hinter der Spitze 4 befinden (siehe Pfeil).
3. Nach Beendigung des Schneidvorgangs müssen Ober- und Unterfaden einwandfrei geschnitten und der Unterfaden 3 geklemmt sein.



- Einige Stiche nähen.
- Hauptschalter ausschalten und Druckluft abschalten.
- Schneidvorgang manuell durchführen.
- Regel 1 überprüfen, ggf. Fadenfänger 1 nach Kapitel 1.06.02 Stellung und Höhe des Fadenfängers nachjustieren.
- Regel 3 überprüfen, ggf. Unterfaden-Klemmfeder 2 nach Kapitel 1.06.04 Unterfaden-Klemmfeder nachjustieren.



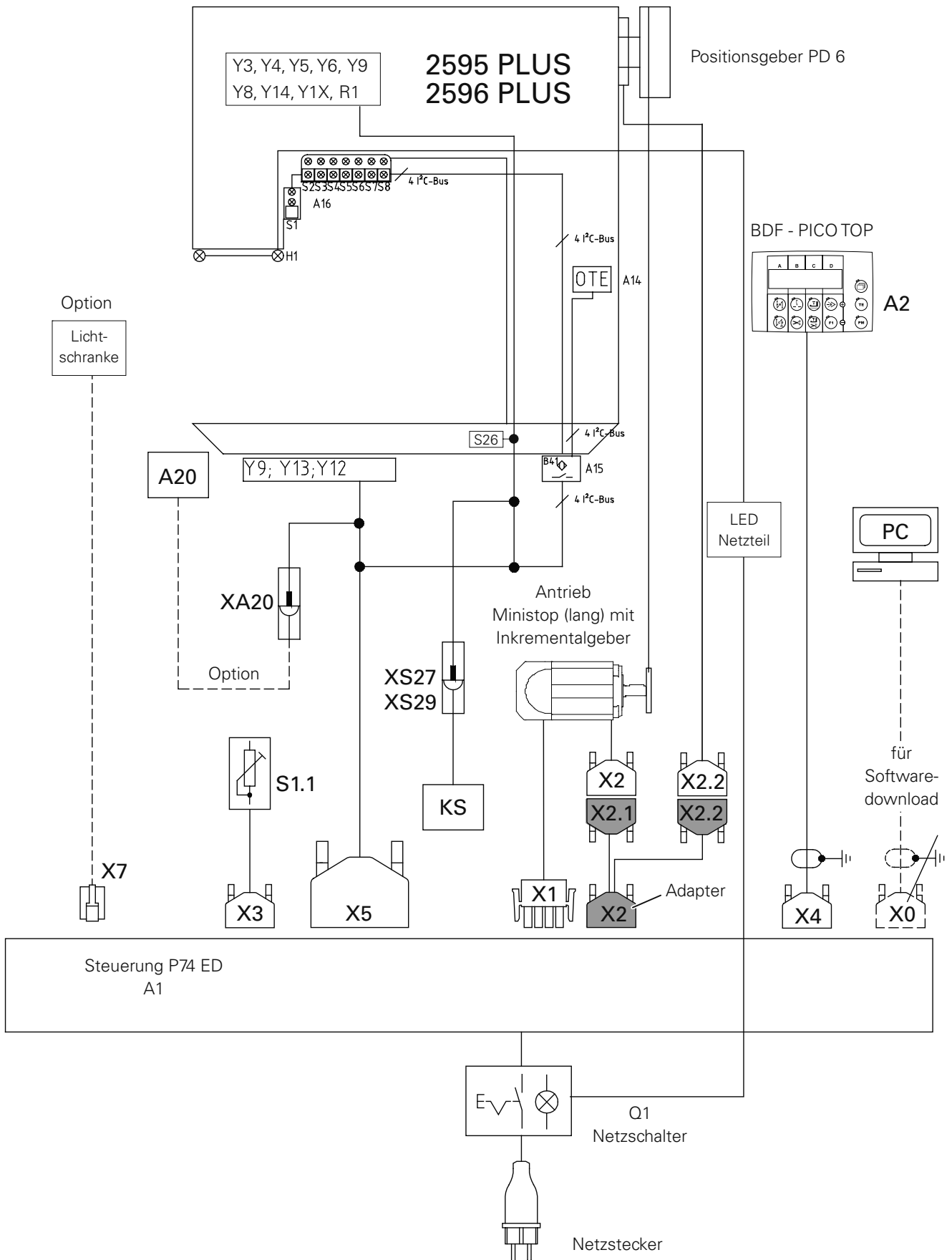
Die Beschreibung zum Einstellen der Parameter sowie die Parameterliste kann der Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden.

## 1.07 Parameterliste

Die Parameterliste sowie die Beschreibung zum Einstellen der Parameter kann der Betriebsanleitung zum Antrieb entnommen werden.

2 Schaltpläne

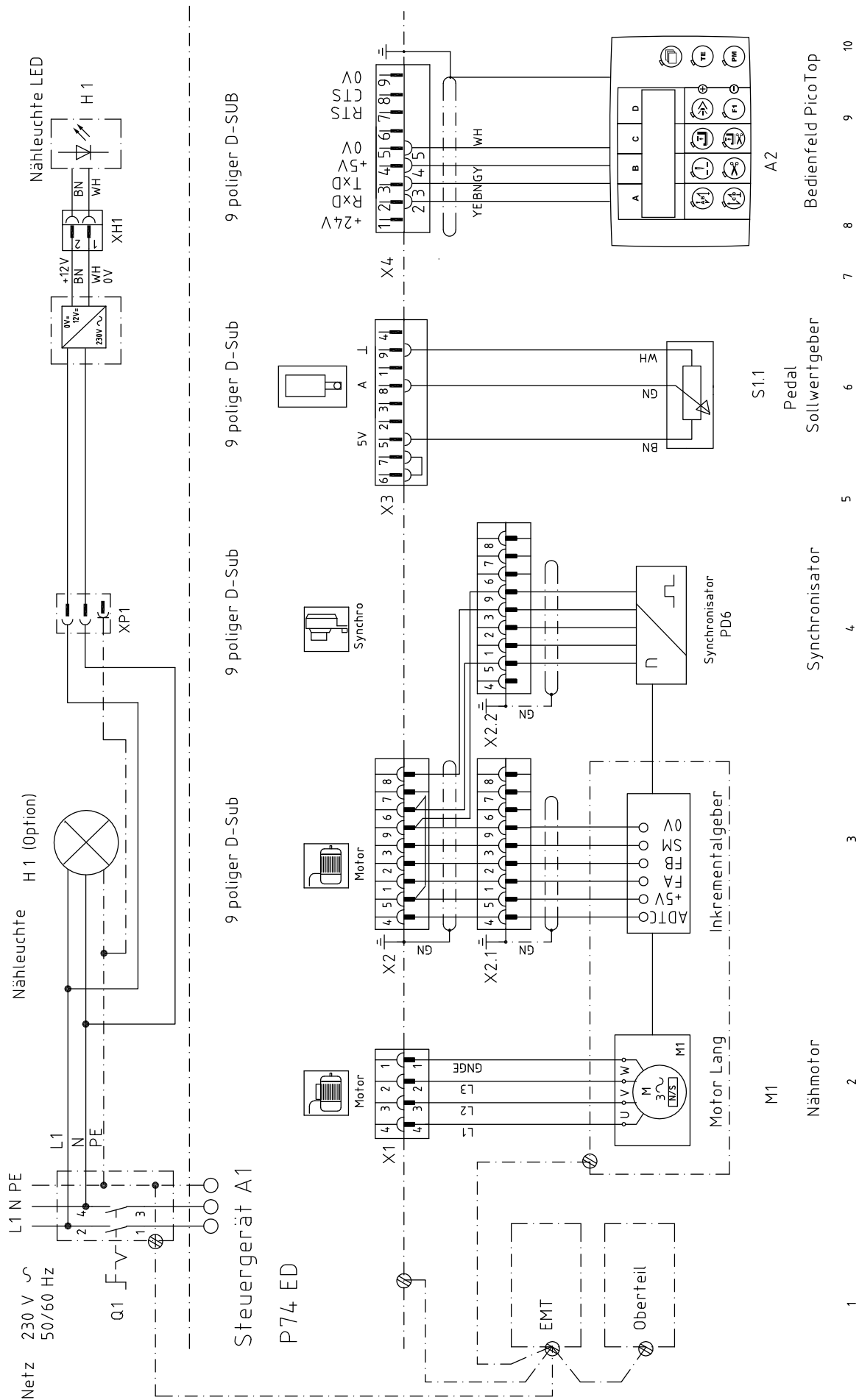
2.01 Blockschaltbild PFAFF 2595 2596 PLUS mit Steuerungspaket P74 ED-L



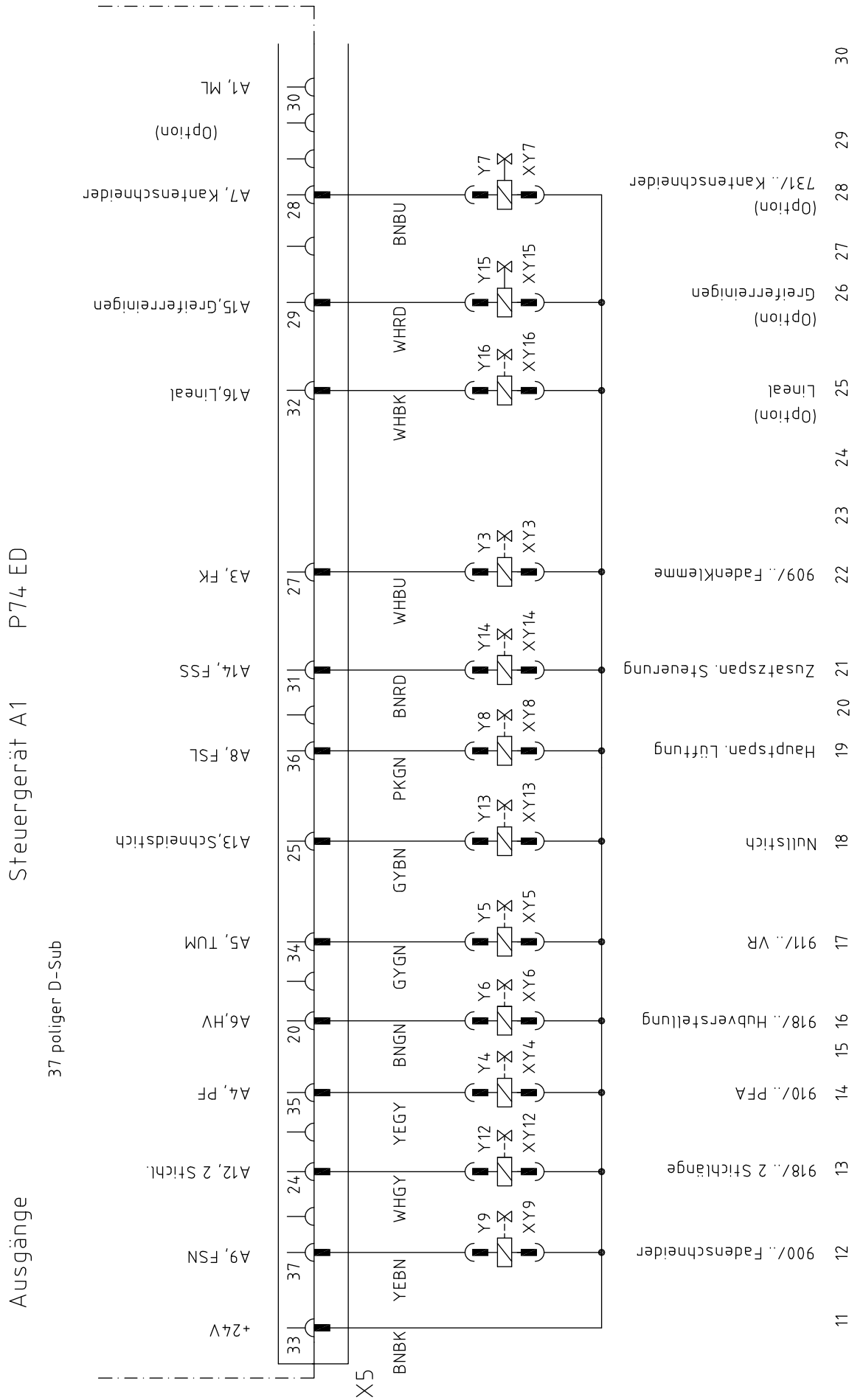
## 2.02 Stromlaufpläne PFAFF 2595 und 2596 PLUS

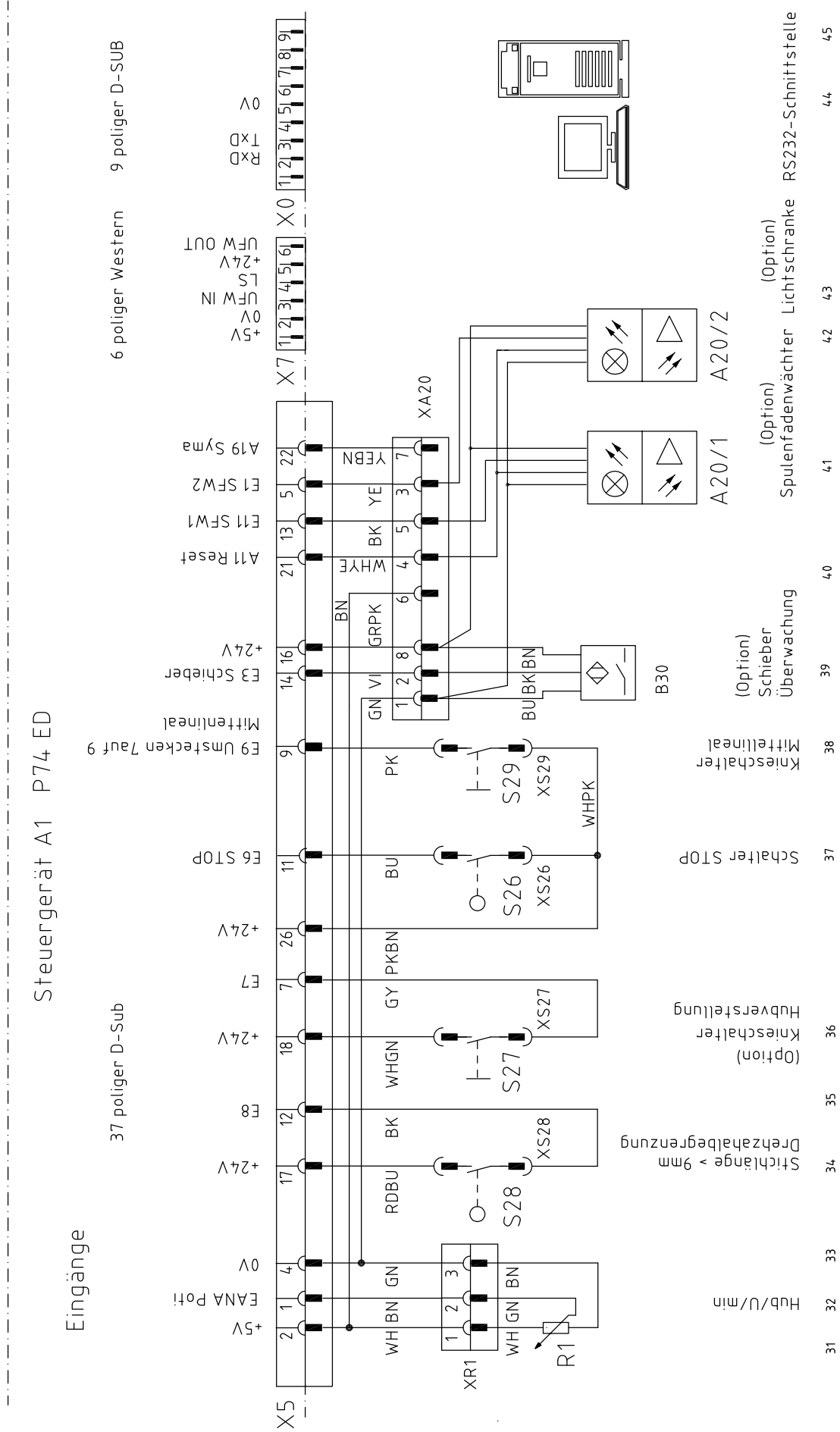
### Referenzliste zu den Stromlaufplänen 91-191 519-95

A1	Steuergerät P74 ED-L	X2.1	Inkrementalgeber
A2	Bedienfeld (BDF-PicoTop)	X2.2	Synchronisator PD 6
A14	Oberteilerkennung (OTE)	X3	Sollwertgeber
A15	Ölsensor (I <sup>2</sup> C-Bus)	X4	Bedienfeld (BDF-PicoTop)
A16	Tastatur (I <sup>2</sup> C-Bus)	X5	Aus- Eingangsstecker
A20/1	Spulenfadenwächter 1 (Option)	X7	Lichtschrankenstecker & Unter- fadenwächter (Option)
A20/2	Spulenfadenwächter 2 (Option)	XA14	A14 Oberteilerkennung (OTE)
		XA15.1	A15 Ölsensor (I <sup>2</sup> C-Bus)
		XA15.2	A15 Ölsensor (I <sup>2</sup> C-Bus) > A16 Tastatur (I <sup>2</sup> C-Bus)
B41	Ölsensor (I <sup>2</sup> C-Bus)	XA20	A20 Spulenfadenwächter (Option)
H1	Nähleuchte	XR1	R1 Potentiometer für reduzierte Drehzahl bei Hubverstellung
R1	Potentiometer für reduzierte Drehzahl bei Hubverstellung	XS26	Anlaufsperr
		XS27	Hubverstellung
		XS28	Ab 9 mm Stichlänge Drehzahlbegrenzung
M1	Nähmotor	XS29	Mittenführung
Q1	Hauptschalter		
S1.1	Pedal-Sollwertgeber	XY3	Y 3 Fadenklemme (-909/.. )
S1	Taste 1 je nach Parameter andere Funktion	XY4	Y 4 Presserfussautomatik (-910/..)
S2	Taste 2 je nach Parameter andere Funktion	XY5	Y 5 Verriegelungseinrichtung (-911/..)
S3	Taste 3 je nach Parameter andere Funktion	XY6	Y 6 Hubverstellung (-918/26)
S4	Taste 4 je nach Parameter andere Funktion	XY8	Y 8 Fadenspannungslösen (FSL )
S5	Taste 5 je nach Parameter andere Funktion	XY9	Y 9 Fadenschneider (-900/..)
S6	Taste 6 je nach Parameter andere Funktion	XY12	Y 12 2. Stichlängenschnellverstellung (-918/29)
S7	Taste 7 je nach Parameter andere Funktion	XY13	Y13 Schneidstich (SS )
S8	Taste 8 Not aus	XY14	Y14 Faden- Spannungssteuerung (FSS)
S26	Anlaufsperr	XY15	Y15 Greiferreinigen A20 Spulen- fadenwächter -926/..)
S27	Hubverstellung	Y3	Fadenklemme (-909/..)
S28	Ab 9 mm Stichlänge Drehzahlbegrenzung	Y4	Presserfussautomatik (-910/..)
S29	Mittenführungl	Y5	Verriegelungseinrichtung (-911/..)
		Y6	Hubverstellung (-918/26 )
		Y8	Fadenspannungslösen (FSL )
		Y9	900/..Fadenschneider
		Y12	2. Stichlänge (-918/29 )
		Y13	Schneidstich (SS )
		Y14	Faden- Spannungssteuerung (FSS)
X0	RS 232 Schnittstelle (PC)	Y15	Greiferreinigen A20 Unterfaden- wächter (-926/..) Option
X1	Nähmotor	Y16	Mittenführung (nur bei der 2596)
X2	Inkrementalgeber		

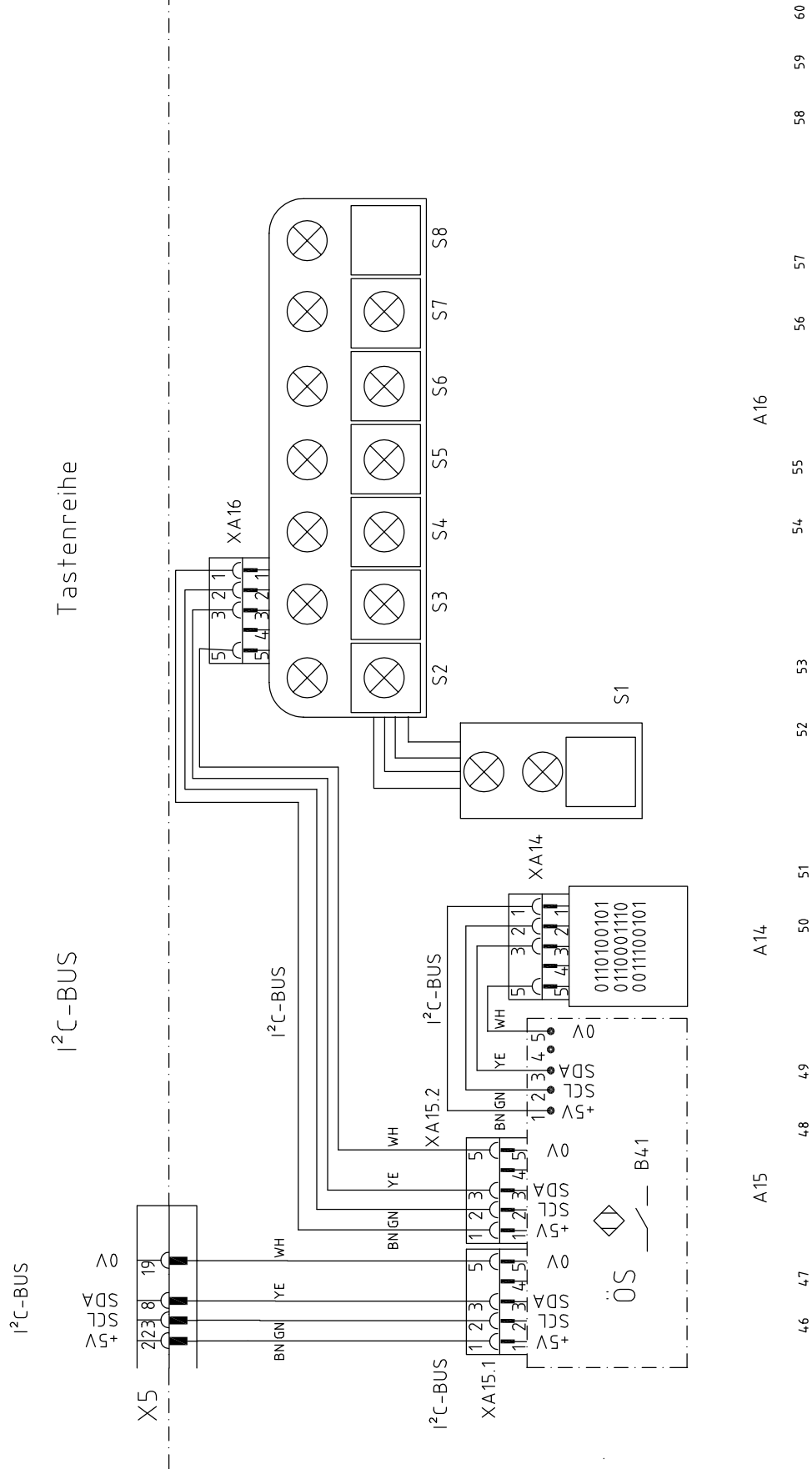








Steuergerät A1 P74 ED



46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60



**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE



## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord  
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)